

Pistolet de dépose LV 227

Manuel P/N 405 032 C
– French –

Edition 04/11



NORDSON BENELUX • MAASTRICHT • THE NETHERLANDS



Numéro de commande

P/N = Numéro de commande des articles de Nordson

Remarque

Cette publication de Nordson est protégée au titre de la propriété intellectuelle. Copyright © 1997.

Il est interdit de photocopier, de reproduire ou de traduire, même partiellement, ce document sans autorisation écrite de Nordson. Nordson se réserve le droit d'en modifier le contenu sans avertissement préalable.

© 2011 Tous droits réservés.

Marques de fabrique

AccuJet, AeroCharge, Apogee, AquaGuard, Asymtek, Automove, Autotech, Baitgun, Blue Box, Bowtie, CanWorks, Century, CF, CleanSleeve, CleanSpray, Color-on-Demand, ColorMax, Control Coat, Coolwave, Cross-Cut, cScan+, DispenseJet, DispenseMate, DuraBlue, DuraDrum, Durafiber, DuraPail, Dura-Screen, Durasystem, Easy Coat, Easymove Plus, Ecodry, Econo-Coat, e.dot, Emerald, e.stylized, EFD, Encore, ESP, ETI-stylized, Excel 2000, Fillmaster, FlexiCoat, Flexi-Spray, Flex-O-Coat, Flow Sentry, Fluidmove, FoamMelt, FoamMix, Fulfill, GreenUV, HDLV, Heli-flow, Helix, Horizon, Hot Shot, iControl, iDry, iFlow, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, iTRAX, JR, KB30, Kinetix, Lean Cell, Little Squirt, LogiComm, Magnastatic, March, Maverick, MEG, Meltex, Microcoat, Micromark, MicroSet, Millenium, Mini Squirt, Moist-Cure, Mountaingate, Nordson, OptiMix, Package of Values, PatternView, PermaFlo, PicoDot, PluraFoam, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, Precisecoat, Primarc, Printplus, Prism, ProBlue, Prodigy, Pro-Flo, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, RBX, Rhino, Saturn, Saturn with rings, Scoreguard, SC5, S. design stylized, Seal Sentry, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Signature, Slautterback, Smart-Coat, Solder Plus, Spectrum, Speed-Coat, Spraymelt, Spray Squirt, Super Squirt, SureBead, Sure Clean, Sure Coat, Sure-Max, Sure Wrap, Tela-Therm, Tracking Plus, TRAK, Trends, Tribomatic, TrueBlue, TrueCoat, Ultra, UniScan, UpTime, u-TAH, Vantage, Veritec, VersaBlue, Versa-Coat, VersaDrum, VersaPail, Versa-Screen, Versa-Spray, Walcom, Watermark, When you expect more. sont des marques déposées – ® – de Nordson Corporation.

Accubar, Advanced Plasma Systems, AeroDeck, AeroWash, AltaBlue, AltaSlot, Alta Spray, AquaCure, ATS, Auto-Flo, AutoScan, Axiom, Best Choice, BetterBook, Blue Series, Bravura, CanNeck, Celero, Chameleon, Champion, Check Mate, ClassicBlue, Classic IX, Clean Coat, ContourCoat, Controlled Fiberization, Control Weave, CPX, cSelect, Cyclo-Kinetic, DispensLink, DropCure, Dry Cure, DuraBraid, DuraCoat, e.dot+, E-Nordson, Easy Clean, EasyOn, EasyPW, Eclipse, Equalizer, Equi=Bead, Exchange Plus, FillEasy, Fill Sentry, FlowCoat, Fluxplus, G-Net, G-Site, Get Green With Blue, Gluie, Ink-Dot, iON, Iso-Flex, iTrend, KVLP, Lacquer Cure, Maxima, Mesa, MicroFin, MicroMax, Mikros, MiniBlue, MiniEdge, Minimeter, MonoCure, Multifil, MultiScan, Myritex, OmniScan, Nano, OptiStroke, Origin, Partnership+Plus, PatternJet, PatternPro, PCI, Pinnacle, Plasmod, PluraMix, Powder Pilot, Powder Port, Powercure, Process Sentry, Pulse Spray, PurTech, Quad Cure, Ready Coat, RediCoat, Royal Blue, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Smart, SolidBlue, Spectral, Spectronic, SpeedKing, Spray Works, Summit, Sure Brand, SureFoam, SureMix, SureSeal, Swirl Coat, TAH, Tempus, ThruWave, TinyCure, Trade Plus, Trilogy, Ultra FoamMix, UltraMax, Ultrasaver, Ultrasmart, Universal, ValueMate, Viper, Vista, Versa, WebCure, 2 Rings (Design) sont des marques de fabrique – ® – de Nordson Corporation.

Les désignations et les logos figurant dans cette documentation peuvent être des marques dont l'utilisation par des tiers à leurs propres fins peut représenter une violation des droits du propriétaire.

Déclaration de conformité

Directives:

2006/42/EG

2006/95/EG

97/23/EG

Catégorie de produits :

- Tête d'application pneumatique de colle froide

Référence :

- LV227

Numéro(s) de pièce :

- | | | | |
|-----------|----------|----------|----------|
| • 372843 | • 372849 | • 373381 | • 377805 |
| • 372844 | • 372850 | • 373382 | • 377806 |
| • 372845 | • 372851 | • 373383 | • 377807 |
| • 372846 | • 372852 | • 373384 | • 377808 |
| • 372847 | • 372853 | • 373385 | • 377809 |
| • 372848 | • 372854 | • 373386 | • 377810 |
| • 7302265 | | | |

Normes internationales satisfaites :

- NEN-EN-ISO 12100-1:2003
- NEN-EN-ISO 12100-2:2003
- EN 60204-1

Par la présente, je déclare sous notre responsabilité exclusive que le produit susmentionné dont il est question dans la présente déclaration, est en conformité avec les normes et directives précédemment mentionnées.

Déclaré par :



Paul Spronck
Directeur général

Maastricht, mars 21/2011



NORDSON BENELUX B.V. Bergerstraat 10, 6226BD Maastricht Pays-Bas

Déclaration de conformité

Directives:

2006/42/EG

2006/95/EG

97/23/EG

Catégorie de produits :

- Tête d'application pneumatique de colle froide

Référence :

- LV227C

Numéro(s) de pièce :

- 373915
- 373916
- 373917
- 373918
- 7301726
- 7301729

Normes internationales satisfaites :

- NEN-EN-ISO 12100-1:2003
- NEN-EN-ISO 12100-2:2003
- EN 60204-1

Par la présente, je déclare sous notre responsabilité exclusive que le produit susmentionné dont il est question dans la présente déclaration, est en conformité avec les normes et directives précédemment mentionnées.

Déclaré par :

Paul Spronck
Directeur général

Maastricht, mars 21/2011



NORDSON BENELUX B.V. Bergerstraat 10, 6226BD Maastricht Pays-Bas

Sommaire

Nordson International	O-1
http://www.nordson.com/Directory	O-1
Europe	O-1
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa	O-2
Africa / Middle East	O-2
Asia / Australia / Latin America	O-2
Japan	O-2
North America	O-2
 Consignes de sécurité	 1-1
Symboles de mise en garde	1-1
Responsabilité du propriétaire de l'équipement	1-2
Consignes de sécurité	1-2
Instructions, exigences et normes	1-2
Qualification des utilisateurs	1-3
Mesures de sécurité applicables dans l'industrie	1-4
Domaine d'utilisation de l'équipement	1-4
Instructions et messages de mise en garde	1-4
Modalités d'installation	1-5
Modalités de conduite	1-5
Modalités de maintenance et de réparation	1-6
Sécurité de l'équipement	1-7
Mise à l'arrêt de l'équipement	1-7
Mise hors pression hydraulique du système	1-7
Mise hors tension du système	1-7
Désactivation des pistolets	1-8
Sécurité générale - Mises en garde	1-9
Autres mesures de sécurité	1-12
Premiers secours	1-12
 Intoduction	 2-1
Domaine d'utilisation	2-1
Instructions de sécurité	2-1
Liste de pièces actualisée	2-1
Généralités	2-2
Schema de fonctionnement	2-2
Application intermittente de la colle	2-2

Installation	3-1
Installation du pistolet dans les machines	3-1
Raccordement	3-2
Raccordement de l'électrovanne	3-2
Raccordement de l'air de commande	3-2
Raccordement du tuyau de matériau	3-2
Mise en service	3-2
Réglage du débit de la colle/course du pointeau	3-2
 Utilisation	 4-1
Instructions générales de mise en oeuvre de la colle	4-1
Compatibilité des colles différentes	4-1
Arrêt d'urgence	4-2
Installation initiale	4-2
Mise en marche quotidienne	4-2
Arrêt quotidien	4-2
 Entretien	 5-1
Démontage du pistolet	5-2
Démontage dans le cas d'une colle durcie	5-2
Démontage du pistolet avec de la colle fluide	5-2
Nettoyage et montage du pistolet	5-2
 Dépannage	 6-1

Pièces de rechange	7-1
Comment utiliser les listes de pièces illustrées	7-1
Liste de pièces actualisée	7-1
Spare Parts	7-2
Gun, LV 227	7-2
Gun, LV 227, 24VDC	7-3
Gun, LV 227, 110VAC	7-3
Gun, LV 227	7-4
Gun, LV 227, 240VAC	7-5
Gun, LV 227, 24 VDC	7-6
Gun, LV 227, 24VDC, Chemical resistant seals	7-7
Gun, LV 227, 24VDC, Corrosion resistant	7-7
Gun body, complete, LV 227	7-8
Gun body, complete, LV 227	7-9
Gun body, complete, LV 227, Chem. res. Seals	7-9
Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant	7-9
Kit, Needle & Nozzle, LV 227	7-10
Kit, Needle & Nozzle, LV 227	7-11
Gun Body, assy, LV 227	7-12
Gun body, assy, LV 227	7-13
Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals	7-13
Seal adapter, LV 227	7-14
Seal adapter, LV 227, assy	7-15
Seal adapter, LV 227, Chem. res. Seals	7-15
Seal kit, LV 227	7-16
Seal kit, LV 227	7-17
Seal kit, LV 227, Chemical resistant	7-17
Gun, LV 227C, 24VDC	7-18
Gun, LV 227C, 24VDC	7-19
Gun, LV 227C, 24VDC, Wear resistant	7-19
Gun body, complete, LV 227C	7-20
Gun body, complete, LV 227C	7-21
Kit, Needle & Nozzle, LV 227C	7-22
Kit, Needle & Nozzle, LV 227C	7-23
Kit, Needle & Nozzle, LV 227C, Wear resistant	7-23
Gun body, assy, LV 227C	7-24
Gun body, assy, LV 227C	7-25
Seal kit, LV 227C	7-26
Seal kit, LV 227C	7-27
Nozzle Covering LV 227 (complete)	7-28
Nozzle Covering LV 227	7-30
Nozzle Covering Solenoid LV 227	7-32
Manifold Kit NC LV 227	7-34
Brackets (using standard mounting brackets)	7-36
Cables	7-37
 Fiche technique	 8-1
Caractéristiques générales LV 227	8-1
Dimensions	8-2

Nordson International

<http://www.nordson.com/Directory>

Europe

Country	Phone	Fax
---------	-------	-----

Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	Hot Melt	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	Finishing	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	Erkrath	49-211-92050	49-211-254 658
	Lüneburg	49-4131-8940	49-4131-894 149
	Nordson UV	49-211-9205528	49-211-9252148
	EFD	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	Hot Melt	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	Hot Melt	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	Industrial Coating Systems	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l'un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

Contact Nordson	Phone	Fax
-----------------	-------	-----

Africa / Middle East

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	–
--------------------------------	----------------	---

Japan

Japan	81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
-------	----------------	----------------

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	Hot Melt	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Section 1

Consignes de sécurité

Veillez lire ce chapitre avant d'utiliser l'équipement. Cette section du manuel contient les recommandations et directives à suivre pour procéder sans risque à l'installation, la conduite et la maintenance (désignées dans ce qui suit par le terme "utilisation") du produit décrit dans ce document (désigné dans ce qui suit par le terme "équipement"). Des consignes de sécurité supplémentaires sont données dans tout le document sous forme de mises en garde relatives à des interventions spécifiques.



ATTENTION: Le non-respect des mises en garde, consignes de sécurité et procédures de prévention des risques figurant dans ce document peut entraîner des dommages corporels, dont la mort, ainsi que des dommages matériels.

Symboles de mise en garde

Les symboles et avertissements présentés ci-dessous sont utilisés dans la suite de ce document pour mettre le lecteur en garde lorsque la sécurité des personnes est en jeu ou pour identifier des situations susceptibles de provoquer des dommages matériels. Il y a lieu de se conformer à toutes les consignes de sécurité suivant un mot d'avertissement.



ATTENTION: Signale une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des dommages corporels graves et la mort.



PRUDENCE: Signale une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des dommages corporels mineurs ou modérés.

PRUDENCE: (Utilisé sans symbole de mise en garde) Signale une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des dommages matériels.

Responsabilité du propriétaire de l'équipement

Les propriétaires des équipements sont responsables de la gestion des informations relatives à la sécurité, de la conformité de l'utilisation de l'équipement avec toutes les dispositions et exigences réglementaires ainsi que de la qualification de tous les utilisateurs potentiels.

Consignes de sécurité

- Rechercher et évaluer les consignes de sécurité données dans toutes les sources pertinentes : procédures de sécurité spécifiques en vigueur chez le propriétaire, règles de l'art, réglementations légales, informations produits fournies par les fabricants de matières ainsi que le présent document.
- Mettre les consignes de sécurité à la disposition des utilisateurs de l'équipement conformément à la réglementation en vigueur. Contacter les autorités compétentes en matière d'information.
- Conserver les consignes de sécurité, y compris les plaquettes apposées sur l'équipement, dans un bon état de lisibilité.

Instructions, exigences et normes

- S'assurer que l'équipement est utilisé conformément aux instructions données dans le présent document, aux codes et réglementations en vigueur ainsi qu'aux règles de l'art.
- Le cas échéant, demander l'agrément du service de sécurité ou du service technique de l'usine ou d'une structure ayant une fonction similaire dans l'entreprise avant d'installer ou de mettre en route l'équipement pour la première fois.
- Prévoir les équipements d'urgence et de premiers secours appropriés.
- Effectuer des inspections pour vérifier que les mesures de sécurité sont respectées.
- Évaluer à nouveau les mesures et procédures de sécurité chaque fois qu'il y a des changements au niveau du process ou de l'équipement.

Qualification des utilisateurs

Il appartient aux propriétaires de l'équipement de s'assurer que les utilisateurs :

- ont reçu une formation à la sécurité appropriée à leur mission conformément aux réglementations en vigueur et aux règles de l'art
- ont été familiarisés avec les modalités et procédures de prévention des accidents et de sécurité du propriétaire de l'équipement
- sont formés par une autre personne qualifiée à utiliser l'équipement et à exécuter les tâches spécifiques requises

REMARQUE: Nordson peut proposer une formation à l'installation, la conduite et la maintenance d'un équipement spécifique. Veuillez contacter le représentant local de Nordson pour plus ample information

- possèdent un savoir-faire industriel et commercial spécifique et une expérience appropriée à leur mission
- sont capables physiquement d'accomplir leur mission et ne sont pas sous l'influence d'une substance diminuant leurs capacités physiques et mentales

Mesures de sécurité applicables dans l'industrie

Les mesures de sécurité suivantes s'appliquent à l'utilisation de l'équipement de la manière décrite dans le présent document. Les informations données dans ce cadre ne couvrent pas toutes les mesures de sécurité possibles mais présentent celles qui sont les meilleures pour un équipement aux risques potentiels comparables utilisé dans des industries comparables.

Domaine d'utilisation de l'équipement

- L'équipement ne doit être utilisé qu'aux fins décrites et dans les limites spécifiées dans le présent document.
- Ne pas modifier l'équipement.
- Ne pas utiliser de matières incompatibles ni de dispositifs auxiliaires non homologués. Contacter le représentant local de Nordson pour toute question relative à la compatibilité des matières ou à l'utilisation de dispositifs auxiliaires non standard.

Instructions et messages de mise en garde

- Lire et suivre les instructions données dans le présent document et les autres documents de référence.
- Se familiariser avec l'emplacement et la signification des marquages et plaquettes de mise en garde apposés sur l'équipement. Voir *Marquages et plaquettes de mise en garde* (le cas échéant) à la fin de cette section.
- En cas de doute quant au mode d'utilisation de l'équipement, contacter le représentant local de Nordson et demander son assistance.

Modalités d'installation

- Installer l'équipement en procédant conformément aux instructions fournies dans le présent document et dans la documentation relative aux dispositifs auxiliaires.
- S'assurer que l'équipement est conçu pour l'environnement dans lequel il sera utilisé et que les conditions de mise en œuvre de la matière ne créeront pas de danger. Consulter la Fiche de données de sécurité de la matière.
- Si l'équipement doit être installé avec une configuration qui n'est pas en adéquation avec les instructions données pour l'installation, contacter le représentant local de Nordson et demander son assistance.
- Positionner l'équipement de manière à ce qu'il puisse fonctionner sans risque. Respecter les espaces libres exigés entre l'équipement et les objets environnants.
- Installer des sectionneurs verrouillables pour séparer de leurs sources de courant respectives l'équipement et tous les dispositifs auxiliaires ayant une alimentation électrique indépendante.
- Mettre tous les équipements à la terre correctement. Pour les exigences spécifiques, contacter les services locaux responsables du code du bâtiment.
- Veiller à ce que tous les fusibles aient le type et le dimensionnement corrects et soient installés dans les équipements où ils sont requis.
- Contacter les autorités compétentes pour déterminer les permis et inspections exigés pour l'installation.

Modalités de conduite

- Se familiariser avec l'emplacement et le fonctionnement de tous les éléments de signalisation et dispositifs de sécurité.
- Vérifier que l'équipement, y compris tous les dispositifs de sécurité (carters, verrouillages, etc.), est en bon état de marche et que le milieu environnant satisfait aux conditions requises.
- Utiliser l'équipement de protection individuel (EPI) spécifié pour chaque intervention. Pour les EPI requis, voir *Sécurité de l'équipement* ou les instructions données par le fabricant de la matière ainsi que la Fiche de données de sécurité.
- Ne pas utiliser d'équipement fonctionnant mal ou donnant des signes de dysfonctionnement potentiel.

Modalités de maintenance et de réparation

- Procéder aux interventions de maintenance programmées en respectant les intervalles indiqués dans le présent document.
- Mettre le système hors pression hydraulique et pneumatique avant toute intervention sur l'équipement.
- Mettre l'équipement et tous les dispositifs auxiliaires hors tension avant toute intervention sur l'équipement.
- Utiliser exclusivement des pièces de rechange neuves ou réusinées agréées par l'usine.
- Lire les instructions et la Fiche de données de sécurité fournies avec les produits utilisés pour le nettoyage de l'équipement et s'y conformer.

REMARQUE: Pour se procurer les Fiches de données de sécurité des produits nettoyeurs vendus par Nordson, consulter le site www.nordson.com ou appeler le représentant local de Nordson.

- Avant de remettre l'équipement en service, vérifier que tous les dispositifs de sécurité fonctionnent correctement.
- Eliminer les résidus des produits nettoyeurs et des matières mises en œuvre conformément à la réglementation en vigueur. Pour plus de précisions, consulter les Fiches de données de sécurité des produits ou contacter les autorités compétentes.
- Veiller à la parfaite propreté des plaquettes de mise en garde apposées sur l'équipement. Remplacer les plaquettes usées ou endommagées.

Sécurité de l'équipement

Les présentes consignes de sécurité s'appliquent aux équipements Nordson des types suivants :

- équipements de dépose d'adhésif thermofusible et de colle froide ainsi qu'à tous leurs accessoires
- contrôleurs de dépose, temporisateurs, systèmes de détection et de vérification ainsi qu'à tous les autres dispositifs de commande optionnels

Mise à l'arrêt de l'équipement

Pour effectuer la plupart des procédures décrites dans le présent document, il faut d'abord mettre l'équipement à l'arrêt. Le niveau d'arrêt requis dépend du type de l'équipement utilisé et de l'intervention à exécuter. Si besoin est, les instructions concernant la mise à l'arrêt sont spécifiées au début de la procédure. Les niveaux d'arrêt sont les suivants :

Mise hors pression hydraulique du système

Mettre le système complètement hors pression hydraulique avant de défaire un raccord ou un joint hydraulique quelconques. Procéder à la dépressurisation conformément aux instructions données dans le manuel d'utilisation spécifique du fondoir.

Mise hors tension du système

Séparer le système (fondeur, tuyaux, pistolets et dispositifs optionnels) de toutes les sources de courant avant d'accéder à un point de connexion ou un câblage haute tension non protégés.

1. Débrancher l'équipement et tous les dispositifs auxiliaires qui lui sont connectés (système).
2. Pour prévenir une mise sous tension accidentelle de l'équipement, verrouiller et marquer le(s) sectionneur(s) ou disjoncteur(s) qui commandent l'alimentation électrique de l'équipement et des dispositifs optionnels.

REMARQUE: Les réglementations légales et les normes industrielles imposent des exigences spécifiques pour la séparation des sources d'énergie dangereuses. Se référer à la réglementation ou la norme qui s'applique.

Désactivation des pistolets

Désactiver tous les dispositifs électriques ou mécaniques qui délivrent un signal d'activation aux pistolets, électrovanne(s) ou à la pompe du fondoir avant de procéder à une intervention sur un pistolet ou à proximité d'un pistolet relié à un système sous pression.

1. Débrancher ou déconnecter le dispositif de déclenchement des pistolets (contrôleur de dépose, temporisateur, API, etc.).
2. Déconnecter le fil transmettant le signal d'entrée à (aux) l'électrovanne(s) des pistolets.
3. Réduire à 0 la pression de l'air sur l'(les) électrovanne(s) ; faire échapper ensuite l'air emprisonné entre le régulateur et le pistolet.

Sécurité générale - Mises en garde

Le tableau 1-1 contient les mises en garde s'appliquant aux équipements Nordson servant à déposer des adhésifs thermofusibles et des colles froides. Consulter ce tableau et lire avec attention toutes les mises en garde qui s'appliquent au type d'équipement décrit dans le présent manuel.

Les différents types d'équipements sont désignés dans le tableau 1-1 de la manière suivante :

HM = Hot melt = matière thermofusible (fondoires, tuyaux, pistolets, etc.)

PC = Process control = commande du processus

CA = Cold adhesive = colle froide (pompes, réservoirs sous pression et pistolets)

Table 1-1 Sécurité générale - Mises en garde

Type d'équipement	Mise en garde (Attention ! ou Prudence !)
HM	 ATTENTION : Vapeurs dangereuses ! Avant de mettre en œuvre une matière thermofusible de type polyuréthane réactif (PUR) ou à base de solvant dans un fondoir Nordson compatible, lire la Fiche de données de sécurité de la matière et s'y conformer. S'assurer que la température de mise en œuvre de la matière et les points d'éclair ne seront pas dépassés et que toutes les exigences relatives à la sécurité de manipulation, la ventilation, les premiers secours et l'équipement de protection individuel sont satisfaites. Le non-respect des exigences de la Fiche de données de sécurité peut entraîner des dommages corporels et la mort.
HM	 ATTENTION : Matière réactive ! Ne jamais nettoyer un composant en aluminium ni rincer un équipement Nordson avec un liquide à base d'hydrocarbures halogénés. Les fondoires et les pistolets Nordson comportent des composants en aluminium susceptibles de réagir violemment avec les hydrocarbures halogénés. L'utilisation de produits à base d'hydrocarbures halogénés dans un équipement Nordson peut provoquer des dommages corporels et la mort.
HM, CA	 ATTENTION : Système sous pression ! Mettre le système hors pression hydraulique avant de défaire un raccord ou un joint hydraulique quelconques. Si le système n'est pas mis hors pression hydraulique, l'adhésif thermofusible ou la colle froide risque de s'échapper de manière incontrôlée et de causer des dommages corporels.
HM	 ATTENTION : Matière fondue ! Porter un dispositif de protection faciale ou oculaire, des vêtements protégeant la peau exposée et des gants calorifuges pour effectuer toute intervention sur un équipement contenant de la matière thermofusible fondue. La matière thermofusible peut provoquer des brûlures même lorsqu'elle est solidifiée. En ne portant pas d'équipement de protection individuel approprié, on encourt un risque de dommages corporels.
Suite...	

Sécurité générale - Mises en garde (suite)

Tableau 1-1 Sécurité générale - Mises en garde (suite)

Type d'équipement	Mise en garde (Attention ! ou Prudence !)
HM, PC	 ATTENTION : L'équipement démarre automatiquement ! Des dispositifs d'actionnement à distance sont utilisés pour commander les pistolets automatiques de dépose de matière thermofusible. Avant de travailler sur un pistolet en service ou à proximité de celui-ci, désactiver le dispositif de déclenchement du pistolet et couper l'alimentation en air comprimé de(s) l'électrovanne(s) du pistolet. La non-désactivation du dispositif de déclenchement du pistolet et la non-coupure de l'alimentation en air comprimé des électrovannes peut entraîner des dommages corporels.
HM, CA, PC	 ATTENTION : Risque d'électrocution ! Même lorsque l'équipement a été débranché et séparé de la source de courant au niveau d'un sectionneur ou d'un disjoncteur, il se peut qu'il soit encore connecté à des dispositifs auxiliaires sous tension. Mettre tous les dispositifs auxiliaires hors tension et les séparer électriquement avant toute intervention sur l'équipement. La non-séparation de l'alimentation électrique des équipements auxiliaires avant une intervention sur l'équipement peut entraîner des dommages corporels et la mort.
HM, CA, PC	 ATTENTION : Risque d'incendie ou d'explosion ! Les équipements Nordson de dépose d'adhésif ne sont pas destinés à être utilisés en milieu explosible et ne doivent pas être utilisés avec des adhésifs à base de solvants susceptibles de créer une atmosphère explosible pendant leur mise en œuvre. Consulter la Fiche de données de sécurité de l'adhésif afin de déterminer ses caractéristiques de mise en œuvre et les restrictions spécifiques. L'utilisation d'adhésifs à base de solvants incompatibles ou la mise en œuvre impropre d'adhésifs à base de solvants peut entraîner des dommages corporels et la mort.
HM, CA, PC	 ATTENTION : Seul un personnel formé en conséquence et expérimenté doit être autorisé à assurer la conduite ou la maintenance de l'équipement. Si un personnel non formé ou inexpérimenté assure la conduite ou la maintenance de l'équipement, il s'expose et expose les autres à des blessures et à la mort, et il peut être à l'origine d'un endommagement de l'équipement.
<i>Suite...</i>	

Type d'équipement	Mise en garde (Attention ! ou Prudence !)
HM	 PRUDENCE : Surfaces très chaudes ! Eviter tout contact avec les surfaces métalliques des pistolets, des tuyaux et de certains composants du fondeur se trouvant à température élevée. Si un contact ne peut être évité, porter des gants et des vêtements calorifuges pour travailler à proximité des équipements chauffants. Le contact avec des surfaces métalliques à température élevée peut provoquer des dommages corporels.
HM	PRUDENCE : Certains fondeurs Nordson ont été spécialement conçus pour la mise en œuvre de matières thermofusibles de type polyuréthane réactif (PUR). La mise en œuvre de matières de type PUR dans un équipement qui n'a pas été conçu à cette fin peut endommager l'équipement et provoquer une réaction prématurée de la matière. En cas de doute quant à la possibilité de mise en œuvre de PUR un équipement donné, contacter le représentant local de Nordson et demander son assistance.
HM, CA	PRUDENCE : Avant d'utiliser tout produit de nettoyage ou de rinçage dans l'équipement, lire les instructions données par le fabricant ainsi que dans la Fiche de données de sécurité et opérer en conséquence. Certains agents nettoyants pouvant réagir de façon imprévisible avec les matières thermofusibles et colles froides, il existe un risque d'endommagement de l'équipement.
HM	PRUDENCE : Les équipements Nordson de dépose de matière thermofusible sont testés en usine avec le liquide Nordson Type R qui contient un plastifiant à base d'adipate polyester. Certaines matières thermofusibles peuvent réagir avec le liquide Type R en formant une gomme solide susceptible de colmater l'équipement. Avant d'utiliser l'équipement, vérifiez que la matière thermofusible est compatible avec le liquide Type R.

Autres mesures de sécurité

- Ne pas utiliser de flamme nue pour échauffer les composants du système.
- Vérifier quotidiennement les tuyaux (usure excessive, endommagement ou fuites).
- Ne jamais diriger un pistolet d'application manuel sur soi-même ou sur une autre personne.
- Accrocher les pistolets manuels au point prévu pour leur suspension.

Premiers secours

Si de la matière thermofusible fondue vient au contact de la peau :

1. NE PAS essayer de détacher la matière fondue de la peau.
2. Plonger immédiatement la partie touchée dans de l'eau propre et froide pour faire refroidir la matière.
3. NE PAS essayer de détacher la matière solidifiée de la peau.
4. En cas de graves brûlures, traiter le choc.
5. Consulter un médecin immédiatement. Remettre la Fiche de données de sécurité de la matière au personnel médical en charge du traitement.

Section 2

Introduction

Domaine d'utilisation

Le pistolet LV 227 est conçu pour la mise en oeuvre de matériaux de pulvérisation tels que colles, matières colorantes, graisses, etc.

Toute autre utilisation sera considérée comme non conforme aux fins indiquées. Le fabricant ne peut pas être tenu pour responsable des dommages qui en résulteraient. L'utilisateur est seul responsable.

L'application conforme du produit implique aussi l'observation des conditions de mise en oeuvre, d'entretien et de service prescrites par le fabricant.

Le produit décrit ici doit être utilisé, entretenu et réparé uniquement par un personnel qualifié et bien informé des risques.

Les prescriptions de prévention des accidents ainsi que les règlements de sécurité et d'hygiène du travail généralement reconnus doivent être observés.

Le fabricant n'est pas responsable des dommages qui résultent d'une modification effectuée sans autorisation.

Instructions de sécurité

Il est indispensable de lire et d'observer scrupuleusement les instructions de sécurité ainsi que le mode d'emploi détaillé avant de mettre l'appareil en service.

Les instructions de sécurité générales se trouvent dans la documentation ou accompagnent ce mode d'emploi.

Les instructions de sécurité spéciales se trouvent dans ce mode d'emploi.

Liste de pièces actualisée

Sauf mention spéciale, les appareils décrits dans ce mode d'emploi correspondent à la version standard. Pour les appareils ayant un équipement spécial, il se peut que certains détails s'écartent de cette description. Dans ce cas, nous nous efforcerons toujours de joindre des informations spécifiques à ce mode d'emploi.

Veuillez toujours vous reporter à la liste de pièces actualisée jointe à l'équipement.

Pour de plus amples informations, veuillez contacter notre siège central ou l'un de nos représentants.

Généralités

Le pistolet LV 227 à commande pneumatique est conçu pour le traitement de matériaux de pulvérisation tels que colles, matières colorantes, graisses, etc.

Le pistolet est surtout conçu pour les applications intermittentes (avec de brèves périodes de marche et de repos). Grâce à des joints spéciaux, il est possible d'atteindre une pression maximale de la colle de 48 bars, de telle sorte que l'application peut être effectuée sans contact. La vis moletée située dans la partie supérieure du pistolet permet de régler la course du pointeau pendant la marche pour que le débit de la colle soit toujours adapté aux conditions demandées.

Les canaux d'air de commande étant extrêmement courts, les mouvements du pointeau sont rapides et précis.

Le piston reçoit de l'air de deux côtés. Le ressort auxiliaire ferme la buse avec le pointeau, même si l'air de commande est coupé, par exemple en cas d'arrêt de la machine. Le ressort est conçu pour une pression de la colle de 48 bars environ.

Normalement, l'air de commande est activé par l'électrovanne bridée à 24 V_{DC}, 110 V_{AC} ou 240 V_{AC}.

Le pistolet peut être fourni avec une fixation de précision permettant son installation dans presque toutes les positions.

Schema de fonctionnement

Lors de l'ouverture de l'électrovanne bridée sur excitation électrique (24 V_{DC}, 110 V_{AC} ou 240 V_{AC}), l'air de commande est dirigé vers le piston dans le module de l'obturateur en passant par l'électrovanne, et la buse s'ouvre par levage du pointeau. La fermeture s'effectue à l'aide de l'air comprimé et d'un ressort.

Application intermittente de la colle

L'application de la colle peut se faire d'une façon intermittente ou continue. A cette fin, l'électrovanne transmet les impulsions de l'air de commande vers le piston d'air du module de l'obturateur. La pression de l'air de commande doit être adaptée à la fréquence de commutation présente ; une fréquence de 5 intermittences par seconde demande déjà une pression de 6 bars.

Section 3

Installation



ACHTUNG: Alle folgenden Tätigkeiten nur von qualifiziertem Personal ausführen lassen. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

Installation du pistolet dans les machines

Des vibrations pouvant se produire lors d'un fonctionnement intermittent, il est recommandé d'installer le pistolet le plus solidement possible.

Il est également recommandé d'éviter autant que possible la transmission des vibrations des machines vers le pistolet.

Raccordement

Raccordement de l'électrovanne

Le raccordement se fait au moyen de la fiche fournie avec l'électrovanne ; serrer la vis pour la fixer. Les électrovannes sont conçues pour 24 V_{DC}, 110 V_{AC} ou 240 V_{AC}. La tension est indiquée sur la plaque signalétique de l'électrovanne.

Raccordement de l'air de commande

Raccorder l'air de commande au raccord (B), avec une pression maximale de 6 bars.

Raccordement du tuyau de matériau

Raccorder le tuyau de matériau du récipient sous pression ou de la pompe au raccord (A).

Mise en service

Réglage du débit de la colle/course du pointeau

Le réglage de la quantité de colle nécessaire et/ou de la dépose se fait par :

- Réglage du débit de la colle (récipient sous pression ou pompe) et
- Réglage de la course du pointeau.

On peut optimiser l'application de la colle en réglant à la fois le débit et le pointeau.

Le levage maximal du pointeau de la buse – donc le débit de la colle sortant de la buse – dépend du réglage de la course du pointeau (C).

Tourner à gauche pour augmenter le débit de la colle.

Tourner à droite pour réduire le débit de la colle.

REMARQUE: Pour éviter que la colle ne durcisse dans la pointe de la buse pendant un arrêt prolongé de la machine, il est recommandé de rendre la buse étanche à l'air (par exemple, en utilisant une graisse ou de la vaseline).

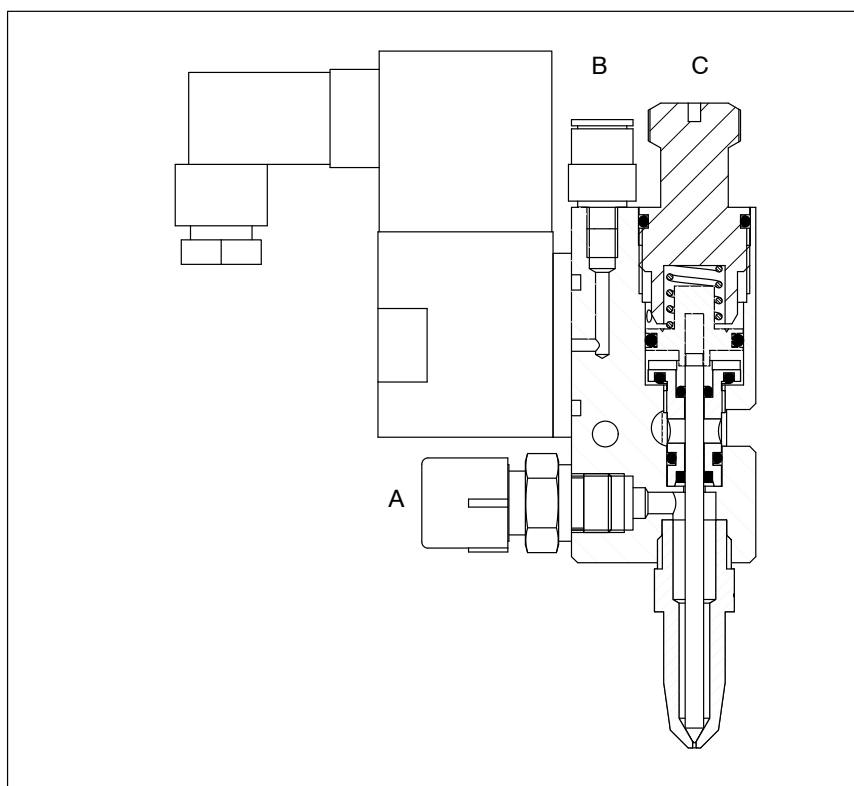


Fig.. 3-1 *Représentation en coupe, LV 227*

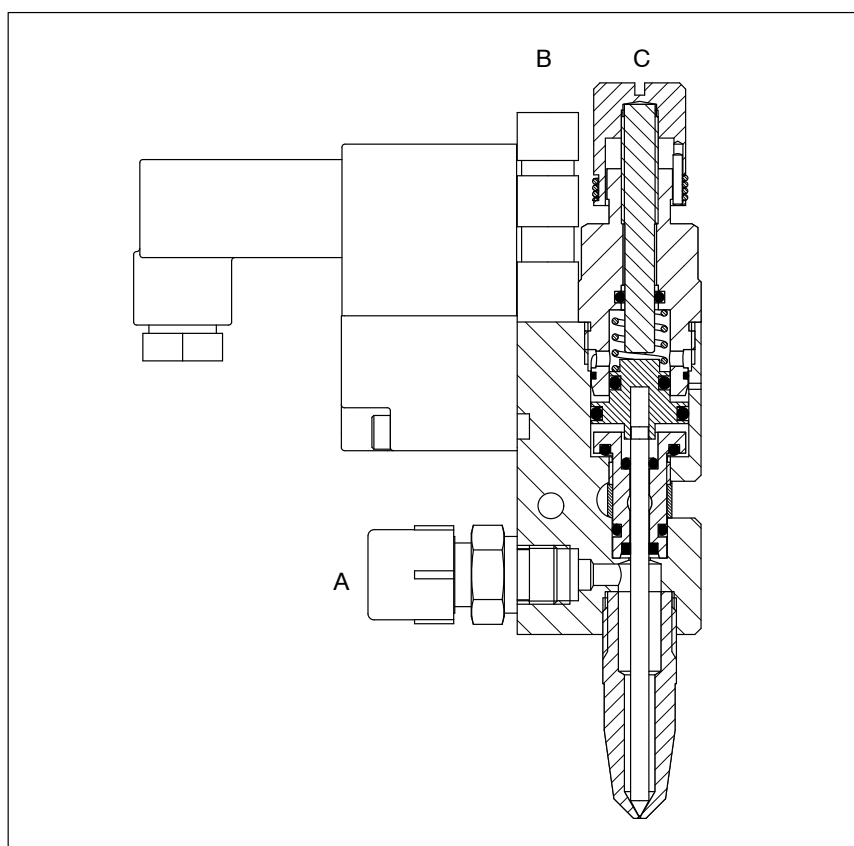


Fig.. 3-2 *Représentation en coupe, LV 227C*

Section 4

Utilisation



ATTENTION: Dans toute situation présentant un caractère d'urgence, arrêter le système immédiatement.

Instructions générales de mise en oeuvre de la colle

REMARQUE: Les instructions suivantes sont surtout applicables pour la mise en oeuvre des colles liquides, mais valent aussi d'une façon plus générale pour les autres matières.

Il est recommandé de faire des essais préliminaires avant d'utiliser l'appareil.

Les surfaces à enduire doivent être à température ambiante et exemptes de poussière, de graisse et d'humidité.

Faire des essais pour trouver la matière appropriée, les meilleures conditions d'emploi et éventuellement le traitement préliminaire du substrat. Certains substrats contiennent des plastifiants et autres composants pouvant se volatiliser peu à peu. Quelquefois, des surfaces sont traitées avec des cires, des huiles de décoffrage, etc. Sans traitement préliminaire/essais, l'encollage peut s'affaiblir ou disparaître aussitôt ou ultérieurement.

Lire les instructions de mise en oeuvre concernant la colle.

Compatibilité des colles différentes

REMARQUE: Toutes les colles ne sont pas compatibles entre elles. Lors d'un emploi inapproprié, une colle peut se décomposer et causer des perturbations, voire une défaillance de l'appareil.

En tant que fournisseurs, nous déclinons toute responsabilité en cas de détérioration des appareils due à une coalescence de colle qui serait provoquée par une manutention inappropriée.

En cas de doute et/ou pour changer de produit, consulter notre représentant ou le fabricant d'adhésifs le plus proche.

Arrêt d'urgence

Se familiariser avec les dispositifs d'arrêt d'urgence du système de dépose d'adhésif liquide.



ATTENTION: Dans toute situation présentant un caractère d'urgence, arrêter le système immédiatement.

1. Actionner l'arrêt d'urgence le plus proche (p. ex. le bouton d'arrêt d'urgence ou l'interrupteur principal doté d'une fonction Arrêt d'urgence).
2. Après l'arrêt, ne pas remettre l'appareil en service avant qu'un personnel qualifié ait remédié à l'anomalie de fonctionnement.

Installation initiale

1. Régler le régulateur d'air initial de la pompe de manière à ce que la pression hydraulique n'excède pas 48 bars (700 psi).

REMARQUE: Ne pas dépasser 48 bars (700 psi). Une pression supérieure risquerait d'endommager le pistolet.

2. Placer un récipient sous la plaque de dépose ou la buse du pistolet et mettre le temporisateur ou le système de commande en marche.
3. Ouvrir le pistolet jusqu'à ce que l'adhésif s'écoule doucement et qu'il n'y ait plus de bulles d'air dans la colle.
4. Mettre un substrat d'essai sous le pistolet et vérifier l'état du cordon. Pour obtenir un volume plus important, accroître la pression d'air de la pompe en veillant toutefois à ce que la pression hydraulique ne dépasse pas 48 bars (700 psi).

Mise en marche quotidienne

1. Vérifier le niveau d'adhésif dans le seau ou le fût. S'assurer que celui-ci n'est pas vide.
2. Mettre le régulateur de pression d'air de la pompe sur la position voulue.

Arrêt quotidien

1. Ramener la pression d'air de la pompe à zéro sur le régulateur.
2. Recouvrir les orifices de pâte siliconée Nordson P/N 311 642.

Section 5

Entretien



ATTENTION: Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Le pistolet ne demande presque aucun entretien. Dans des conditions de travail normales, tous ses composants ont une longue durée de vie.



ATTENTION: Veiller toujours à couper l'alimentation en colle, en courant et en air !



ATTENTION: Ne pas effectuer ces travaux sans porter de gants protecteurs !

Veiller toujours à ce que le matériau à appliquer soit propre et filtré. L'air de commande dirigé vers les appareils doit être également propre et légèrement lubrifié avec de l'huile au silicone.

Des conditions de fonctionnement spéciales et la mise en oeuvre de matériaux d'application différents demandent toujours un minimum d'entretien.

Pour le nettoyage de l'extérieur (par exemple, pour les pointes de buse), ne pas utiliser d'objets métalliques coupants mais des brosses souples.

Pendant les travaux de réparation et d'entretien, garder l'emplacement de travail et le pistolet le plus propre possible.

Lorsqu'un pistolet est bouché, il est recommandé de le rincer en utilisant un détergent compatible avec la colle. Ceci vaut surtout quand il faut remplacer le pointeau de la buse, les joints et la buse.

Pendant les travaux importants de réparation, veiller à ce que les pistolets ne restent pas installés sur les machines, mais à ce qu'ils soient démontés.

Supprimer la pression et retirer les tuyaux de matériau avant de nettoyer ou de réparer l'appareil.

Démontage du pistolet

Démontage dans le cas d'une colle durcie

Ne jamais démonter un pistolet lorsque la colle s'est solidifiée à l'intérieur, ceci risquant d'entraîner la détérioration des composants sensibles.

Dans ce cas, nous recommandons de mettre le pistolet sans électrovanne dans l'eau chaude pendant 1 ou 2 jours pour que la colle puisse se ramollir. Si nécessaire, répéter l'opération plusieurs fois. Si le pistolet ne peut toujours pas être démonté, nous le faire parvenir pour réparation.

Toutes les bagues toriques utilisées ainsi que les autres éléments d'étanchéité sont des produits de très haute qualité. Toute autre qualité ne devrait être utilisée qu'avec notre accord formel.

Démontage du pistolet avec de la colle fluide



REMARQUE: Disconnect control air.

- Retirer l'électrovanne et la buse
- Rincer le pistolet en faisant passer de l'eau chaude dans le raccord de matériau jusqu'à ce que l'eau ressorte sans résidus de colle.

Apporter le plus grand soin au démontage des pièces !

- Dévisser la vis d'étanchéité avec un tourne-vis parfaitement adapté en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Le dévissage non conforme de la vis d'étanchéité, c'est-à-dire avec un tourne-vis inadéquat ou en tournant dans le mauvais sens, peut entraîner une détérioration de la vis ou du corps du pistolet.

- Après le démontage, vérifier qu'aucun élément (les joints en particulier) ne soit détérioré ou usé.

Nettoyage et montage du pistolet

Avant de monter les composants, les rincer avec de l'eau ou une solution acétique diluée.

REMARQUE: Avant de réinstaller des buses ayant déjà servi, les rincer soigneusement jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de résidus (utiliser un détergent).

Veiller également à enlever toutes les particules résiduelles de l'arbre du pointeau, faute de quoi des fuites se produiront immédiatement, risquant de causer d'irréparables dommages.

Pour l'installation des bagues toriques, ne pas utiliser d'outils métalliques ou pointus.

Avant de monter les bagues toriques, les lubrifier avec la graisse livré avec le jeu d'étanchéité.

Section 6

Dépannage



ATTENTION: Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe	Siehe
Aucun adhésif ne sort du pistolet	Le pistolet n'est pas relié à une source d'air comprimé	Raccorder l'air comprimé	
	Pas de tension	Quand le pistolet est activé, la D.E.L. du connecteur électrique doit s'allumer.	
	Adhésif séché	Nettoyer le pointeau de la buse ; si cela ne suffit pas, retirer la buse et la décolmater.	Section 5
De l'adhésif fuit par la buse	La pression de la colle est trop élevée	Réduire la pression de la colle	
	Présence d'adhésif séché dans la buse ou sur le pointeau	Retirer la buse et débarrasser la buse et le pointeau de l'adhésif séché	
Fuite d'adhésif au niveau du trou indicateur dans l'adaptateur du joint	Bagues d'étanchéité en mauvais état	Remplacer les bagues d'étanchéité	Section 5

Section 7

Pièces de rechange

Comment utiliser les listes de pièces illustrées

Les listes de pièces figurant dans cette section sont structurées en plusieurs colonnes:

Item—Numéro d'identification sur les figures des pièces disponibles chez Nordson.

Part—Référence Nordson à indiquer pour la commande de chacune des pièces représentées sur les figures. Une série de tirets dans la colonne « Part » (-) signifie qu'il s'agit d'une pièce ne pouvant être commandée séparément.

Description—Désignation de la pièce, avec indication de ses dimensions et d'autres caractéristiques utiles. Les points se trouvant dans la colonne « Description » illustrent la relation entre ensembles, sous-ensembles et pièces.

Quantity—Nombre de pièces requis par appareil, ensemble ou sous-ensemble. Le code AR (selon les besoins) est utilisé pour les pièces fournies en vrac, au mètre, etc. ou lorsque le nombre de pièces dépend de la version ou du modèle du produit.

REMARQUE: Les textes ne sont disponibles qu'en anglais.

Liste de pièces actualisée

Votre équipement Nordson peut présenter de légères différences par rapport aux descriptions ou détails fournis dans le manuel. Veuillez toujours vous reporter à la liste de pièces actualisée jointe à l'équipement.

Spare Parts

Gun, LV 227

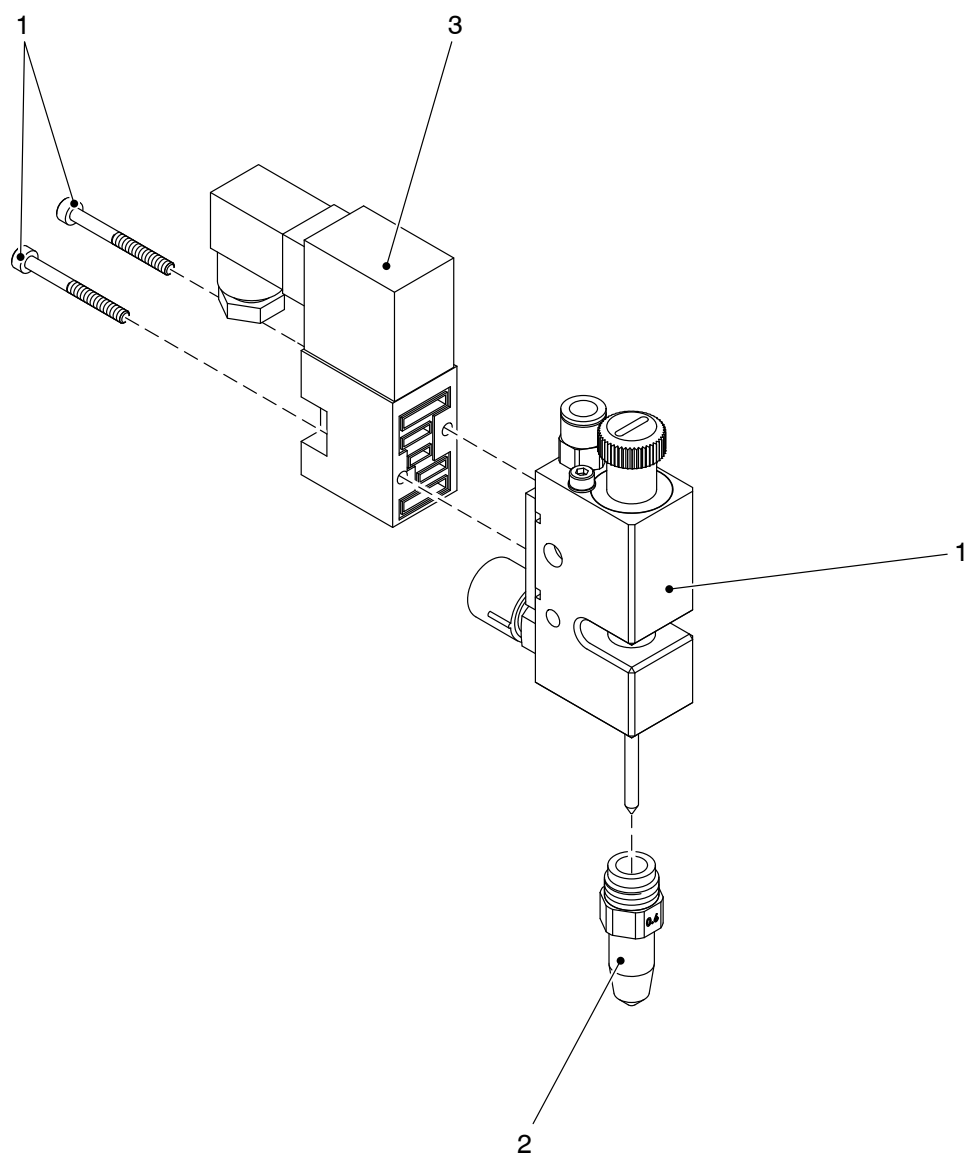


Abb. 7-1 Gun, LV 227

Gun, LV 227, 24V_{DC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372843	Gun, LV 227, 0.3mm, 24V _{DC}	-	
-	372844	Gun, LV 227, 0.4mm, 24V _{DC}	-	
-	372845	Gun, LV 227, 0.6mm, 24V _{DC}	-	
-	372846	Gun, LV 227, 0.8mm, 24V _{DC}	-	
-	372847	Gun, LV 227, 1.2mm, 24V _{DC}	-	
-	372848	Gun, LV 227, 1.5mm, 24V _{DC}	-	
1	378750	Gun body, complete, LV 227	1	See:
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	- Gun body, complete, LV 227
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771307	Solenoid valve, 24V _{DC}	1	

Gun, LV 227, 110V_{AC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372849	Gun, LV 227, 0.3mm, 110V _{AC}	-	
-	372850	Gun, LV 227, 0.4mm, 110V _{AC}	-	
-	372851	Gun, LV 227, 0.6mm, 110V _{AC}	-	
-	372852	Gun, LV 227, 0.8mm, 110V _{AC}	-	
-	372853	Gun, LV 227, 1.2mm, 110V _{AC}	-	
-	372854	Gun, LV 227, 1.5mm, 110V _{AC}	-	
1	378750	Gun body, complete, LV 227	1	See:
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	- Gun body, complete, LV 227
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771139	Solenoid valve, 110V _{AC}	1	

Gun, LV 227

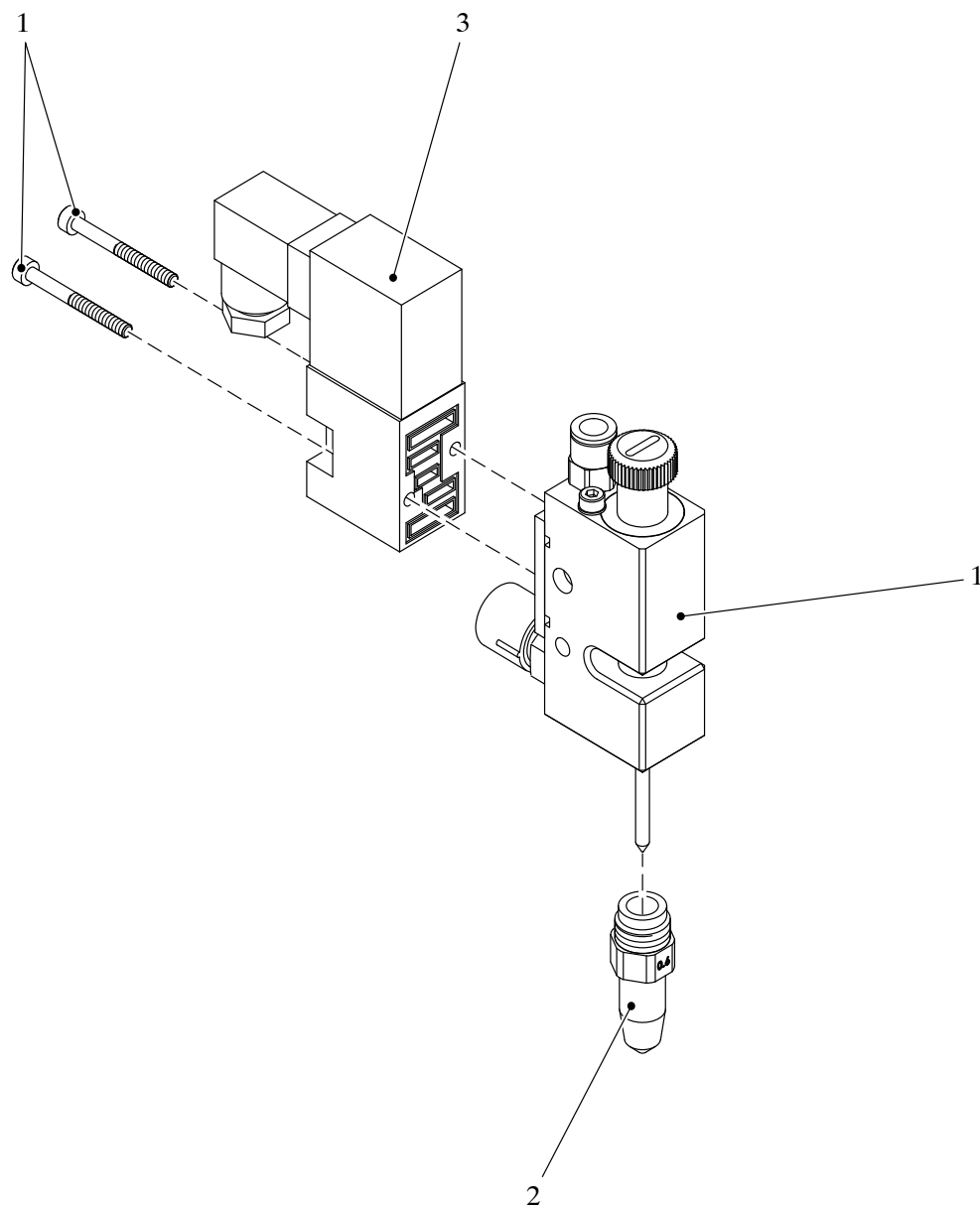


Abb. 7-2 Gun, LV 227

Gun, LV 227, 240V_{AC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373381	Gun, LV 227, 0.3mm, 240V _{AC}	-	
-	373382	Gun, LV 227, 0.4mm, 240V _{AC}	-	
-	373383	Gun, LV 227, 0.6mm, 240V _{AC}	-	
-	373384	Gun, LV 227, 0.8mm, 240V _{AC}	-	
-	373385	Gun, LV 227, 1.2mm, 240V _{AC}	-	
-	373386	Gun, LV 227, 1.5mm, 240V _{AC}	-	
1	378750	Gun body, complete, LV 227	1	See:
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	- Gun body, complete, LV 227
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771142	Solenoid valve, 220V _{AC}	1	

Gun, LV 227, 24 V_{DC}

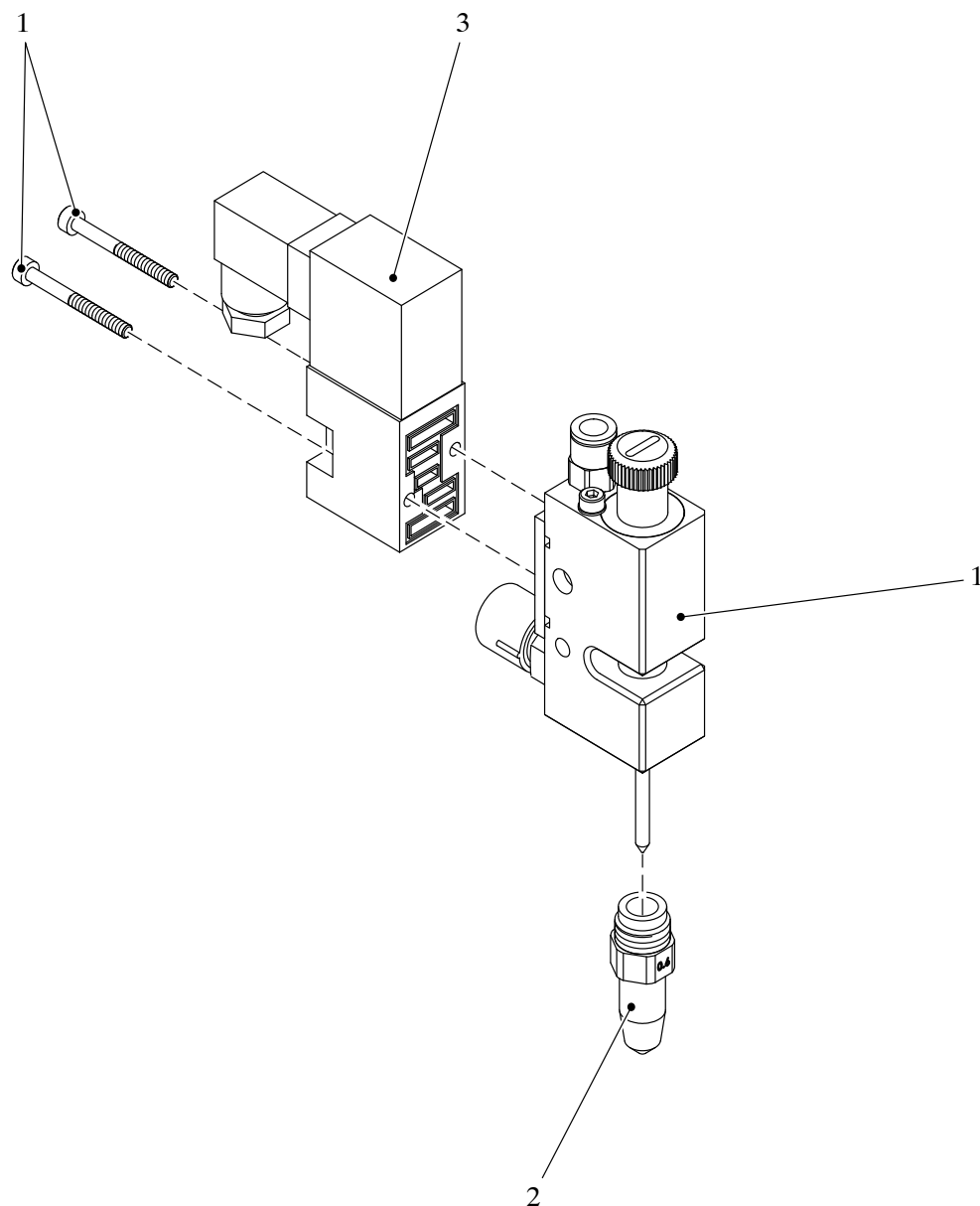


Abb. 7-1 Gun, LV 227, 24 V_{DC}, Corrosion resistant

Gun, LV 227, 24V_{DC}, Chemical resistant seals

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377805	Gun, LV 227, 0.3mm, 24V _{DC} . Chem. res. Seals	-	
-	377806	Gun, LV 227, 0.4mm, 24V _{DC} . Chem. res. Seals	-	
-	377807	Gun, LV 227, 0.6mm, 24V _{DC} . Chem. res. Seals	-	
-	377808	Gun, LV 227, 0.8mm, 24V _{DC} . Chem. res. Seals	-	
-	377809	Gun, LV 227, 1.2mm, 24V _{DC} . Chem. res. Seals	-	
-	377810	Gun, LV 227, 1.5mm, 24V _{DC} . Chem. res. Seals	-	
1	377811	Gun body, complete, LV 227. Chem. res. Seals	1	See: - Gun body, complete, LV 227, Chem. res. Seals - Kit, Needle & Nozzle, LV 227 - Seal kit, LV 227, Chemical resistant
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771307	Solenoid valve, 24V _{DC}	1	

Gun, LV 227, 24V_{DC}, Corrosion resistant

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302265	Gun, LV 227, 0.3mm, 24V _{DC} , Corrosion resistant	-	
1	7302283	Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant	1	See: - Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant - Seal kit, LV 227
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm		
3	771307	Solenoid valve, 24V _{DC}		

Gun body, complete, LV 227

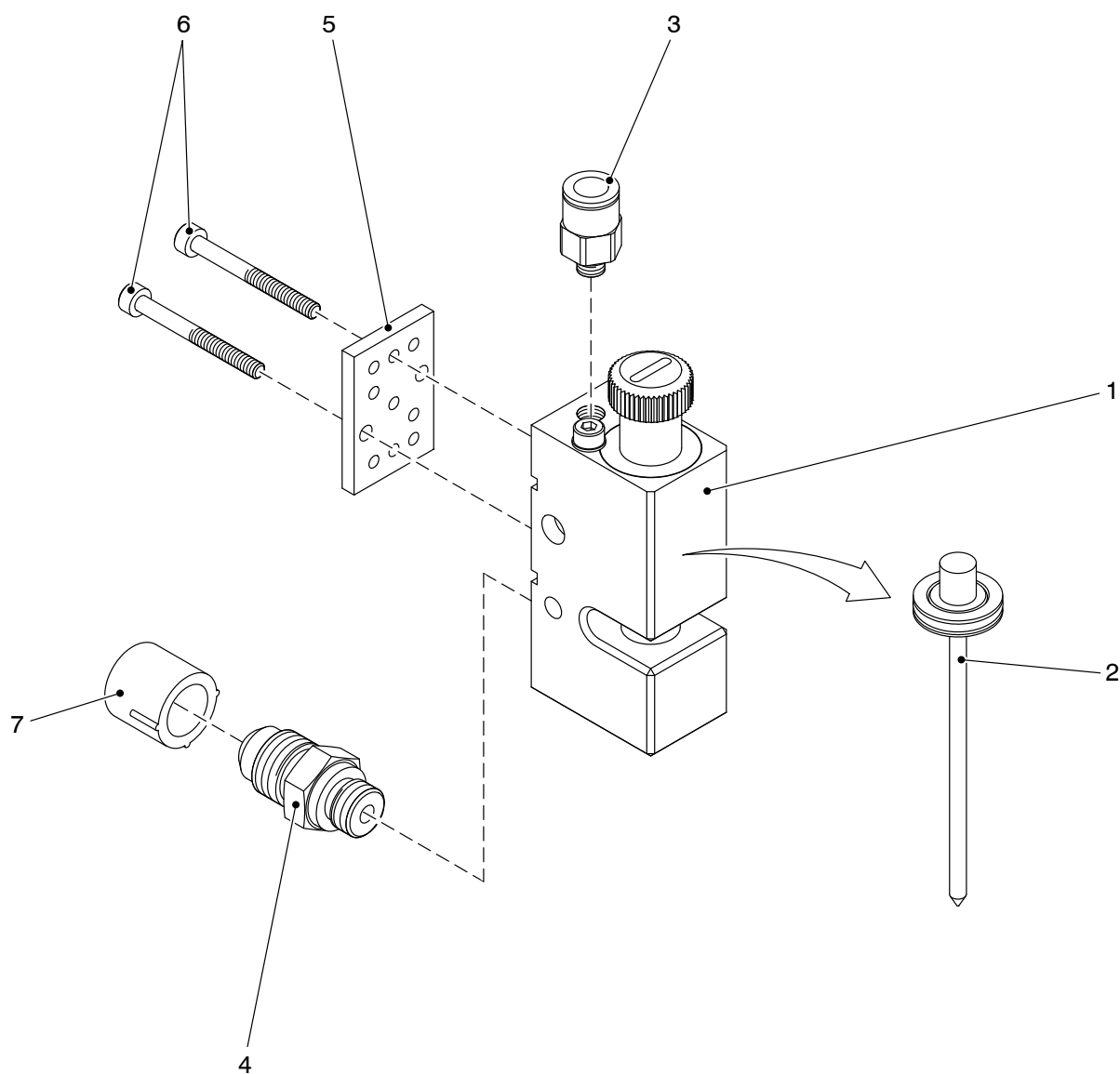


Abb. 7-2 Gun body, complete, LV 227

Gun body, complete, LV 227

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	378750	Gun body, complete, LV 227	-	
1	372861	Gun body, assy, LV 227	1	See: Gun body, assy, LV 227
2	372864	Needle, LV 227	1	See: Kit, Needle & Nozzle, LV 227
3	313920	Straight connector 6511-6-M5	1	See: Seal kit LV 227
4	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
5	373029	Manifold LV 227	1	
6	-	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
7	311551	Cap, plastic, 1/2"x20	1	

Gun body, complete, LV 227, Chem. res. Seals

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377811	Gun body, complete, LV 227. Chem. res. Seals	-	
1	377812	Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals	1	See: Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals
2	372864	Needle, LV 227	1	See: Kit, Needle & Nozzle, LV 227
3	313920	Straight connector 6511-6-M5	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
4	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
5	373029	Manifold LV 227	1	
6	-	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
7	311551	Cap, plastic, 1/2"x20	1	

Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302283	Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant	-	
1	372861	Gun body, assy, LV 227	1	See: Gun body, assy, LV 227
2	7302226	Needle, LV 227, Corr. Resist	1	See: Seal kit, LV 227
3	313920	Straight connector 6511-6-M5	1	
4	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
5	373029	Manifold LV 227	1	
6	-	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
7	311551	Cap, plastic, 1/2"x20	1	

Kit, Needle & Nozzle, LV 227

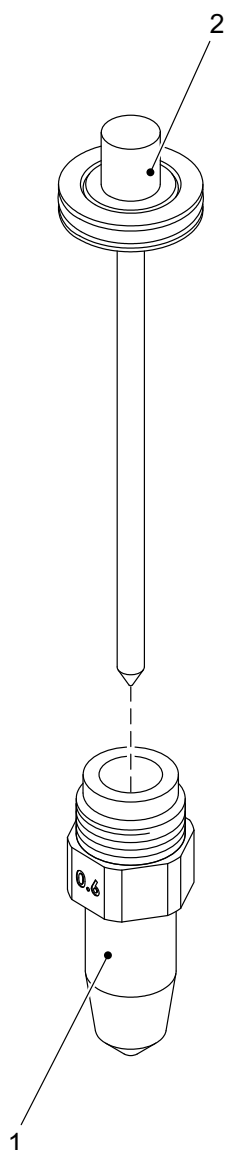


Abb. 7-3 Kit, Needle & Nozzle, LV 227

Kit, Needle & Nozzle, LV 227

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372855	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.3mm	-	
-	372856	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.4mm	-	
-	372857	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.6mm	-	
-	372858	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.8mm	-	
-	372859	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 1.2mm	-	
-	372860	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 1.5mm	-	
1	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	Included with Needle LV 227 See: Seal kit, LV 227
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
2	372864	Needle LV 227	1	
	313742	O-ring 12x2	1	

Gun Body, assy, LV 227

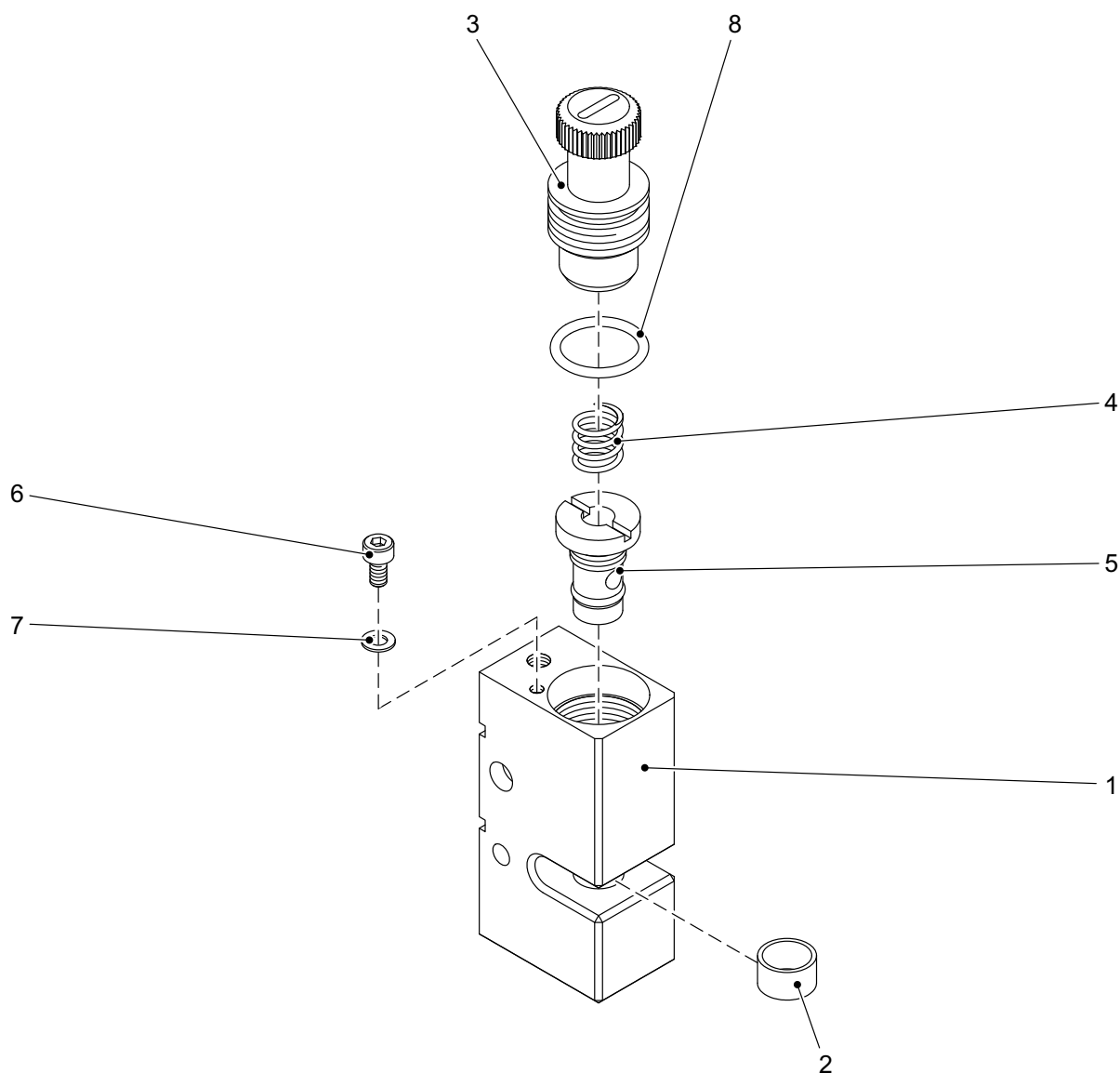


Abb. 7-4 Gun Body, assy, LV 227

Gun body, assy, LV 227

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372861	Gun body, assy, LV 227	-	
1	372562	Gun, body LV 227	1	See: Seal kit, LV 227
2	313787	Cover, plastic protection	1	
3	372579	Needle stroke adjustment LV 227	1	
4	256139	Compression spring 1x8x13	1	
5	370468	Seal adapter LV 227, assy	1	See: Seal adapter, LV 227, assy
6	-	Screw Allenhead, M3x6, DIN912, A2	1	
7	-	Washer, M3, DIN433	1	See: Seal kit LV 227
8	311495	O-ring, 14x1.78, viton	1	

Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377812	Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals	-	
1	372562	Gun, body LV 227	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
2	313787	Cover, plastic protection	1	
3	372579	Needle stroke adjustment LV 227	1	
4	256139	Compression spring 1x8x13	1	
5	377813	Seal adapter LV 227, Chem. res. Seals	1	See: Seal adapter, LV 227, Chem. res. Seals
6	-	Screw Allenhead, M3x6, DIN912, A2	1	
7	-	Washer, M3, DIN433	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
8	311495	O-ring, 14x1.78, viton	1	

Seal adapter, LV 227

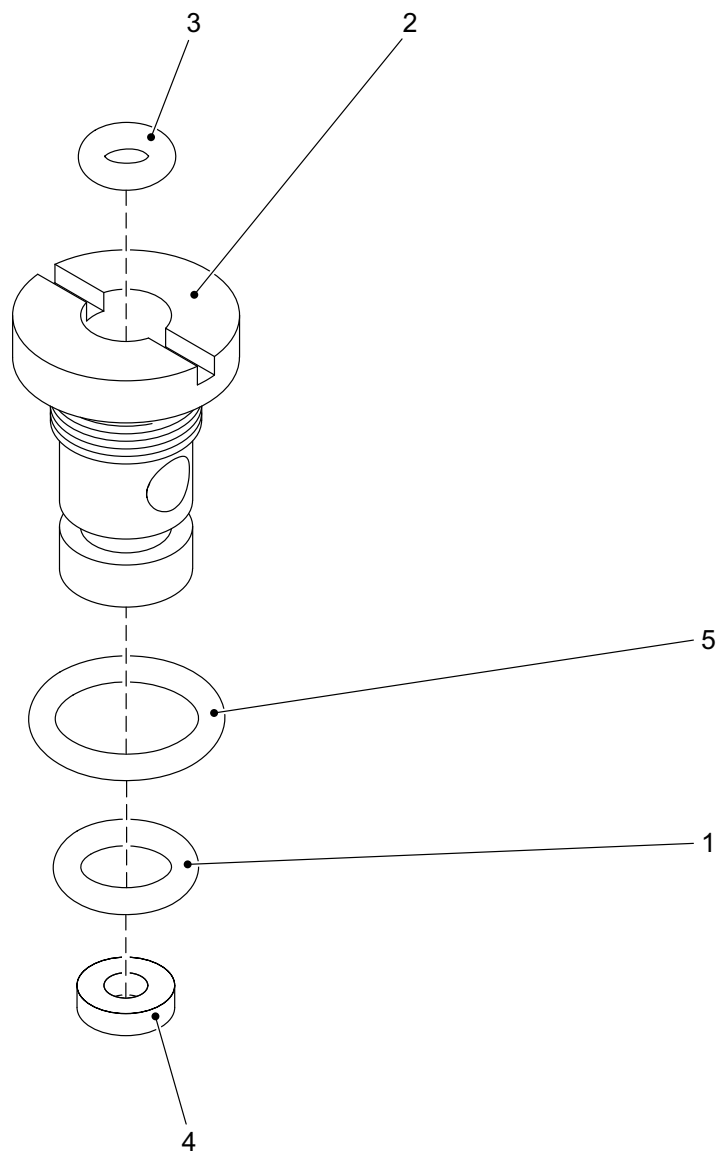


Abb. 7-5 Seal adapter, LV 227

Seal adapter, LV 227, assy

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	370468	Seal adapter LV 227, assy	-	
1	311483	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227
2	313720	Seal adapter LV 227	1	
3	311478	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227
4	313721	Quadring	1	See: Seal kit, LV 227
5	313934	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227

Seal adapter, LV 227, Chem. res. Seals

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377813	Seal adapter LV 227, Chem. res. Seals, assy	-	
1	311483	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
2	313720	Seal adapter LV 227	1	
3	311478	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
4	377348	Seal ring, chem. Resist	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
5	313934	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant

Seal kit, LV 227

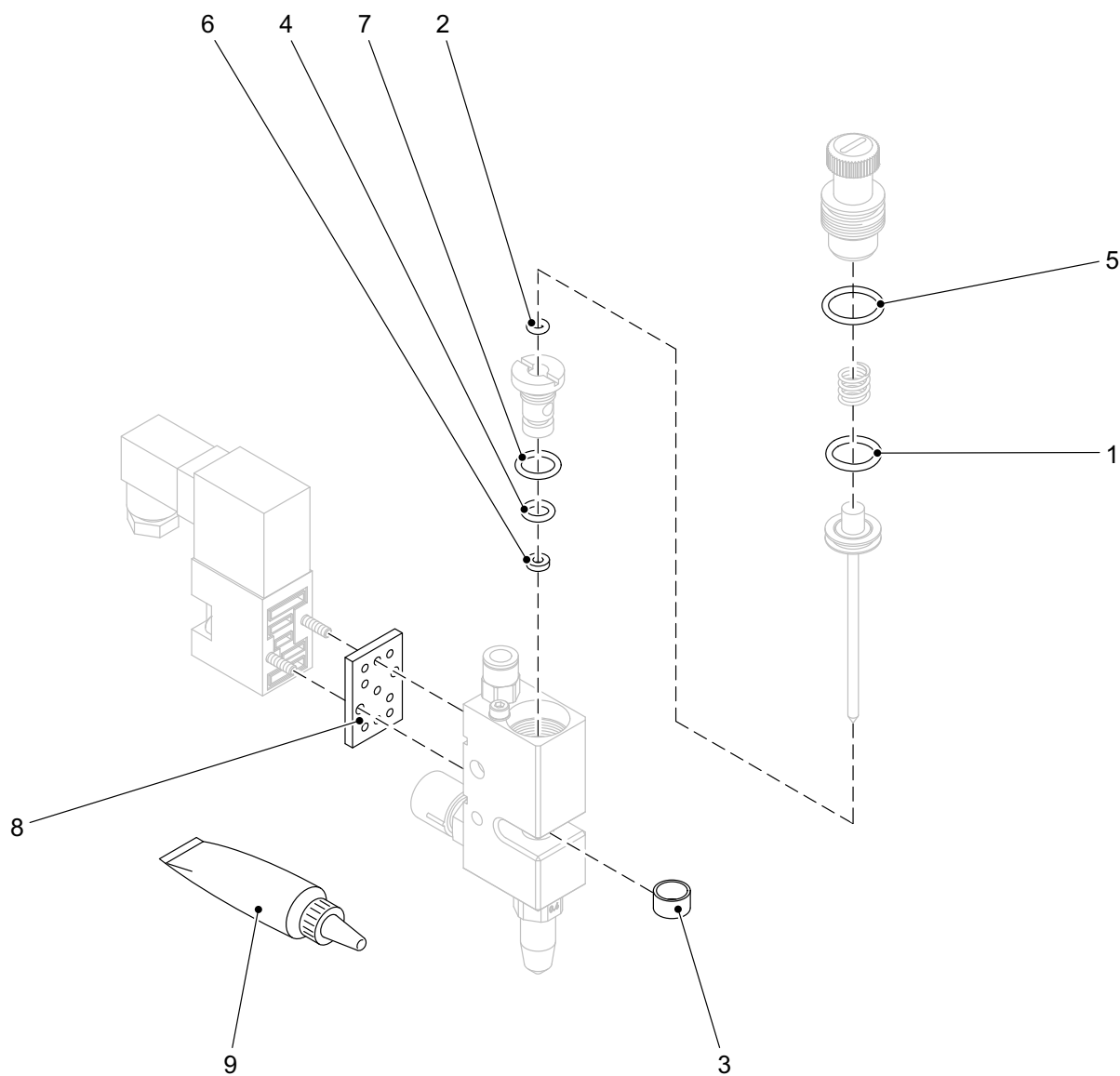


Abb. 7-6 Seal kit, LV 227

Seal kit, LV 227

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372873	Seal kit, LV 227	-	
1	313742	O-ring, 12x2	1	
2	311478	O-ring, 2.9x1.78	1	
3	313787	Cover, plastic Protection	1	
4	311483	O-ring, 6.07/N. NR.010	1	
5	311495	O-ring, 14x1.78	1	
6	313721	Quadring, Qrar, 2.9x1.78	1	
7	313934	O-ring, 8.5x2	1	
8	373029	Manifold, LV 227	1	
9	313756	Silicone grease, 10 gram	1	

Seal kit, LV 227, Chemical resistant

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372874	Seal kit, LV 227, Chemical resistant	-	
1	313742	O-ring, 12x2	1	
2	311478	O-ring, 2.9x1.78	1	
3	313787	Cover, plastic Protection	1	
4	311483	O-ring, 6.07/N. NR.010	1	
5	311495	O-ring, 14x1.78	1	
6	377348	O-ring 2.9x1.78, chem.resist.	1	
7	313934	O-ring, 8.5x2	1	
8	373029	Manifold, LV 227	1	
9	313756	Silicone grease, 10 gram	1	

Gun, LV 227C, 24V_{DC}

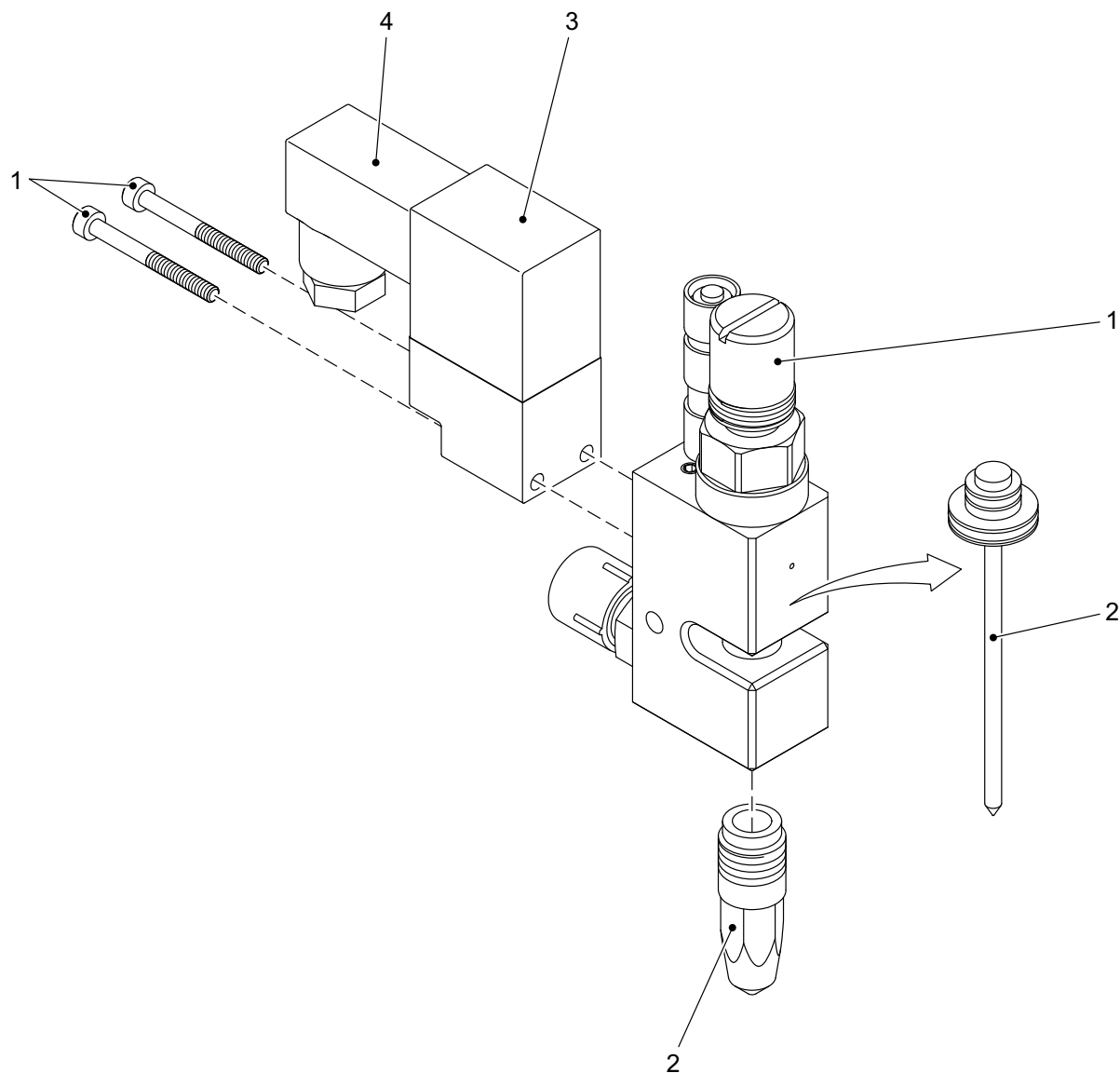


Abb. 7-7 Gun, LV 227C, 24V_{DC}

Gun, LV 227C, 24V_{DC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373915	Gun, LV 227C, 0.4mm, 24V _{DC}	-	
-	373916	Gun, LV 227C, 0.6mm, 24V _{DC}	-	
-	373917	Gun, LV 227C, 0.8mm, 24V _{DC}	-	
-	373918	Gun, LV 227C, 1.2mm, 24V _{DC}	-	
1	7303778	Gun body, complete, LV 227C	1	See:
2	313410	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.4mm	1	- Gun body, complete, LV 227C
	313411	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227C
	313412	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.8mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227C
	313413	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm	1	
3	771113	Solenoid valve, 24V _{DC}	1	
4	370300	Connector with LED ind., 24V	1	

Gun, LV 227C, 24V_{DC}, Wear resistant

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7301726	Gun, LV 227C, 0.6mm, 24V _{DC} , Wear Resistant	-	
-	7301729	Gun, LV 227C, 1.2mm, 24V _{DC} , Wear Resistant	-	
1	7303778	Gun body, complete, LV 227C	1	See:
2	7301728	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm, W.R.	1	- Gun body, complete, LV 227C
	7301731	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm, W.R.	1	- Seal kit, LV 227C
3	771113	Solenoid valve, 24V _{DC}	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227C
4	370300	Connector with LED ind. 24V	1	

Gun body, complete, LV 227C

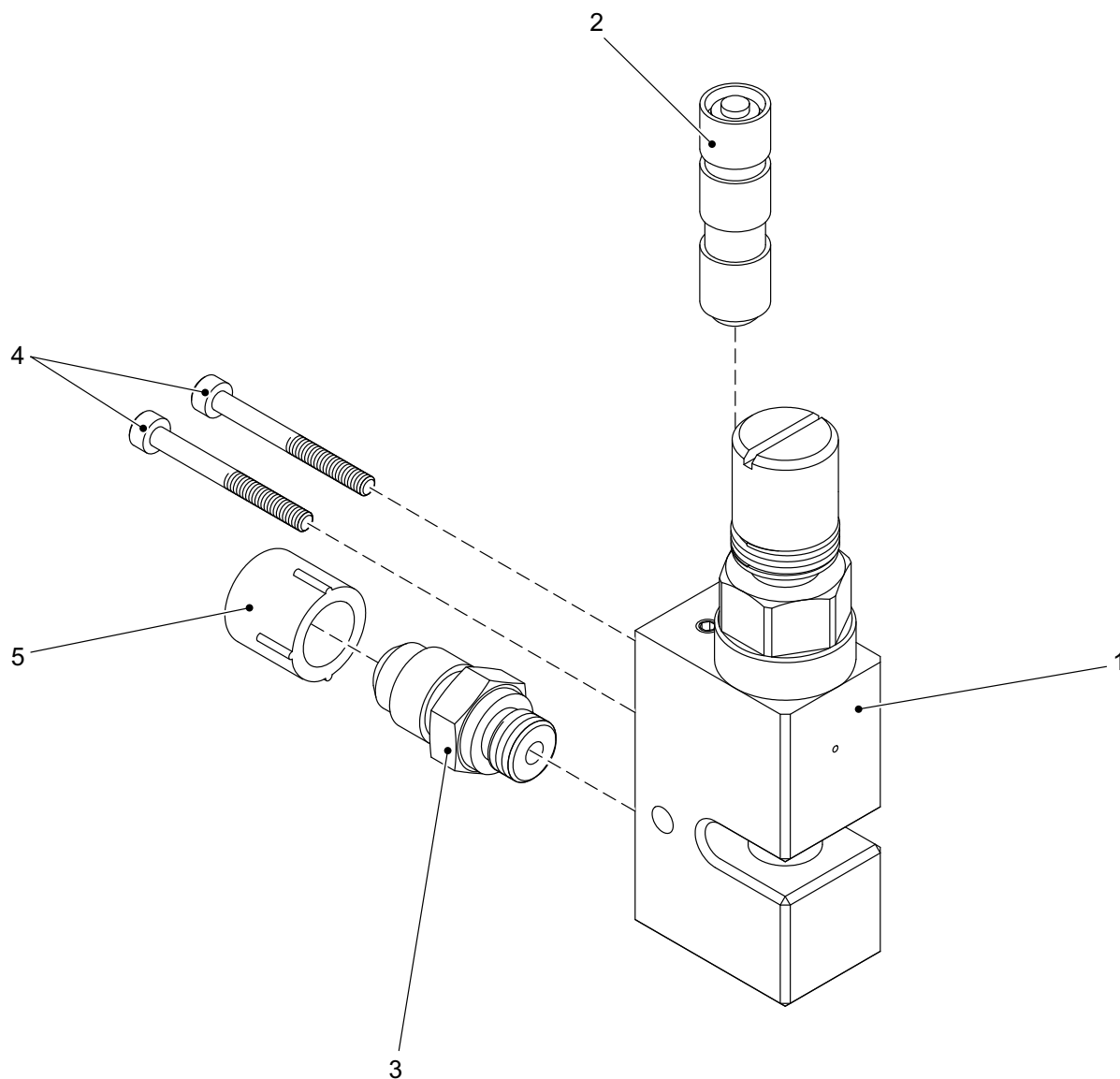


Abb. 7-8 Gun body, complete, LV 227C

Gun body, complete, LV 227C

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7303778	Gun body, complete, LV 227C	-	
1	313831	Gun body, assy, LV 227C	1	See: Gun body, assy, LV 227C
2	313833	Straight connector 6511-6-M5	1	
3	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
4	-	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
5	311551	Cap, plastic, 1/2"x20	1	

Kit, Needle & Nozzle, LV 227C

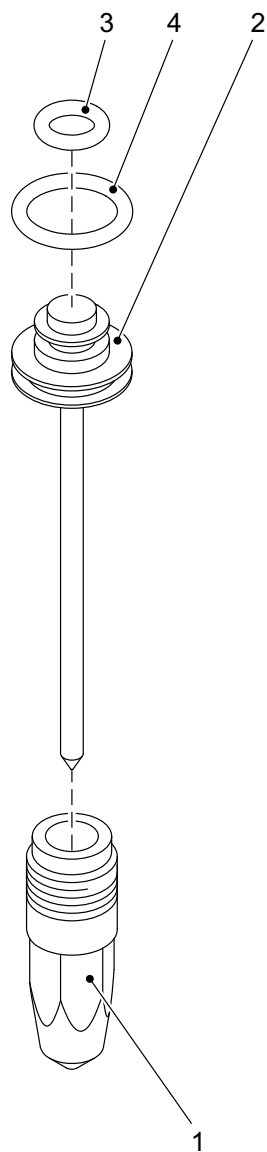


Abb. 7-9 Kit, Needle & Nozzle, LV 227C

Kit, Needle & Nozzle, LV 227C

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	313409	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.3mm	-	
-	313410	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.4mm	-	
-	313411	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm	-	
-	313412	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.8mm	-	
-	313413	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm	-	
	313414	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.5mm	-	
1	313397	Nozzle, LV 227C, 0.3mm	1	
	313398	Nozzle, LV 227C, 0.4mm	1	
	313399	Nozzle, LV 227C, 0.6mm	1	
	313400	Nozzle, LV 227C, 0.8mm	1	
	313401	Nozzle, LV 227C, 1.2mm	1	
	313402	Nozzle, LV 227C, 1.5mm	1	
2	313403	Needle LV 227C, 0.3mm	1	
	313404	Needle LV 227C, 0.4mm	1	
	313405	Needle LV 227C, 0.6mm	1	
	313406	Needle LV 227C, 0.8mm	1	
	313407	Needle LV 227C, 1.2mm	1	
	313408	Needle LV 227C, 1.5mm	1	
3	313741	O-ring 6x2	1	See: Seal kit, LV 227C
4	313742	O-ring 12x2	1	See: Seal kit, LV 227C

Kit, Needle & Nozzle, LV 227C, Wear resistant

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7301728	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm, W.R.	-	
-	7301731	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm, W.R.	-	
1	7301727	Nozzle, LV 227C, 0.6mm	1	
	7301730	Nozzle, LV 227C, 1.2mm	1	
2	313405	Needle LV 227C, 0.6mm	1	
	313407	Needle LV 227C, 1.2mm	1	
3	313741	O-ring 6x2	1	See: Seal kit, LV 227C
4	313742	O-ring 12x2	1	See: Seal kit, LV 227C

Gun body, assy, LV 227C

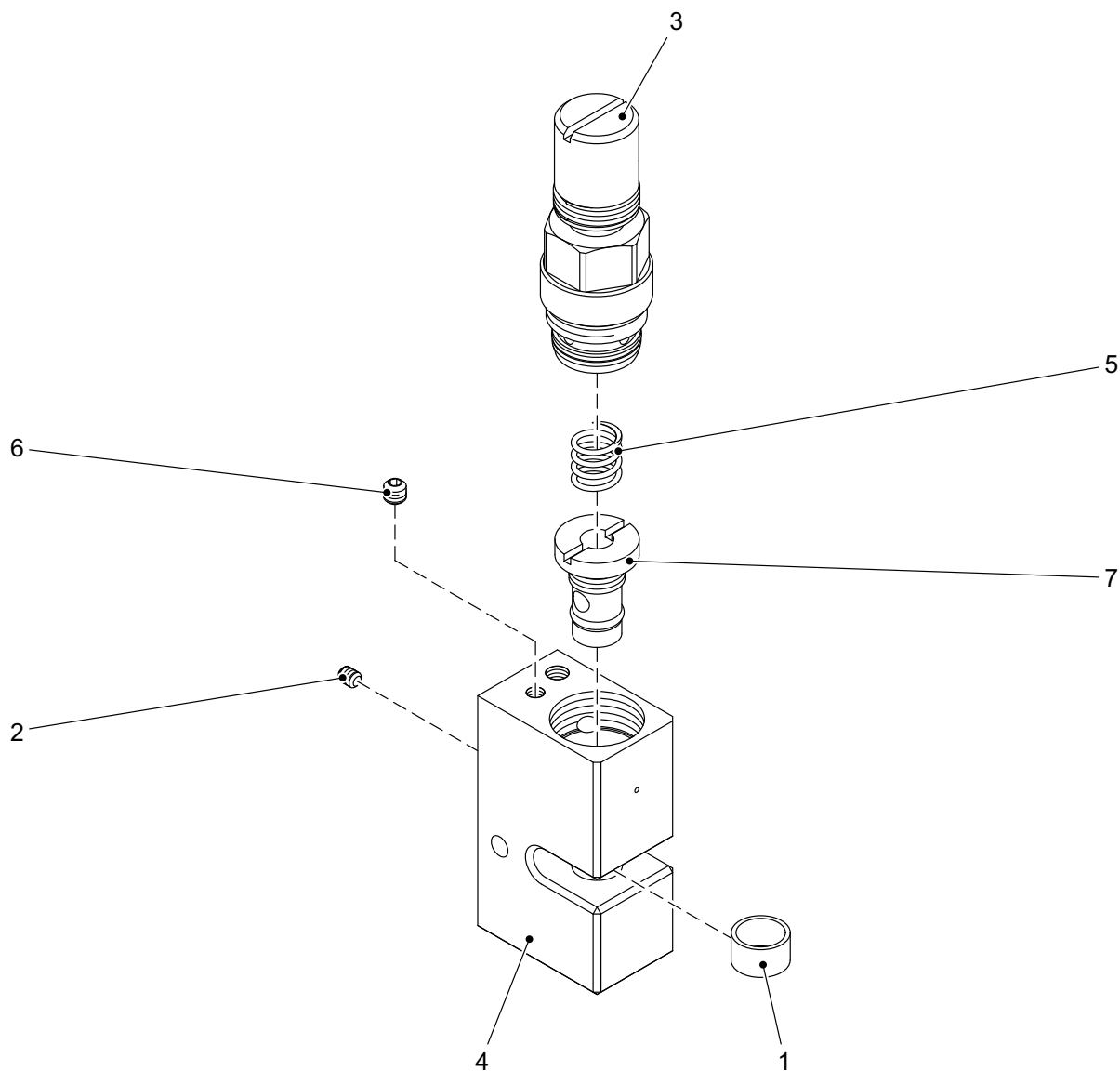


Abb. 7-10 Gun body, assy, LV 227C

Gun body, assy, LV 227C

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	313831	Gun body, assy, LV 227C	-	
1	313787	Cover, plastic protection	1	See: Seal kit, LV 227C
2	-	Screw, set, M3x4, DIN916, A2	1	
3	313828	Needle stroke adjustment	1	
4	313825	Gun body LV 227C	1	
5	256139	Compression spring	1	
6	-	Screw, set, M4x4, DIN916, A2	1	See: Seal adapter, LV 227, assy
7	370468	Seal adapter, LV 227, assy	1	

Seal kit, LV 227C

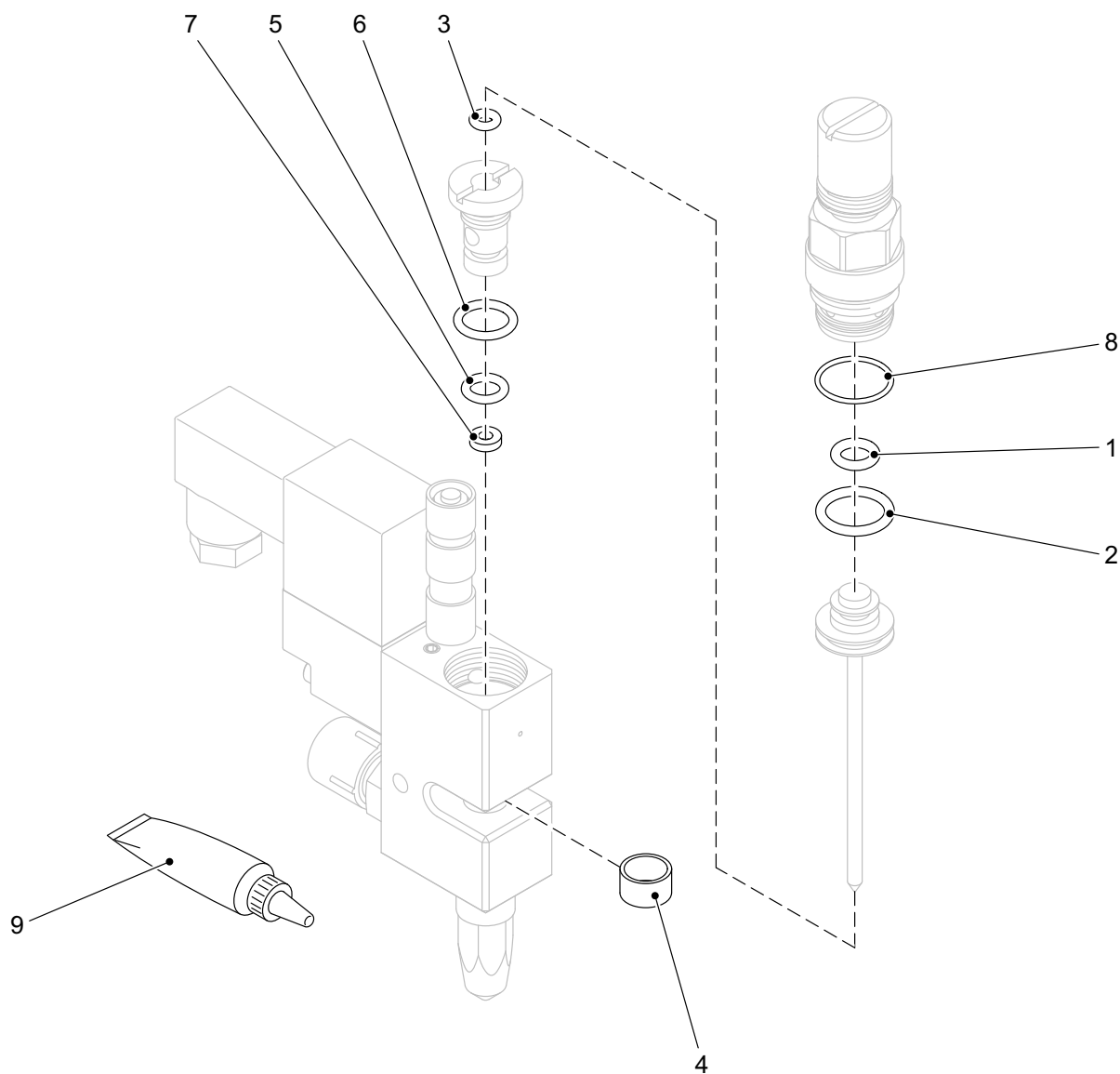


Abb. 7-11 Seal kit, LV 227C

Seal kit, LV 227C

Item	Part	Description	Qty	Remarks
–	7303990	Seal kit LV 227C	–	
1	313741	O-ring, 6x2	1	
2	313742	O-ring, 12x2	1	
3	311478	O-ring, 2.9x1.78	1	
4	313787	Cover, plastic protection	1	
5	311483	O-ring	1	
6	313934	O-ring	1	
7	313721	Quadring, Qrar, 2.9x1.78	1	
8	313724	O-ring, 14x1	1	
9	313756	Silicone grease, 10 gram	1	

Nozzle Covering LV 227 (complete)

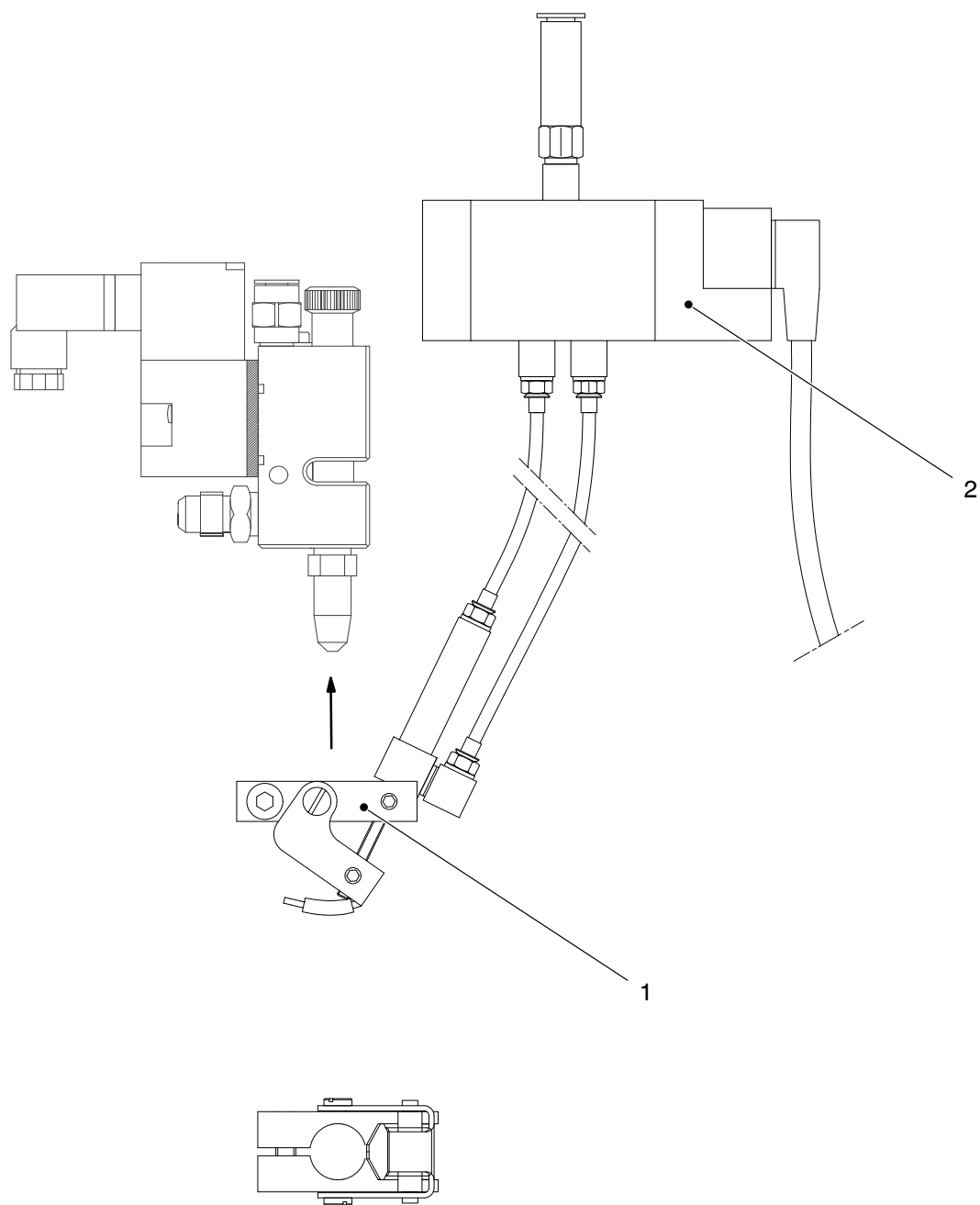


Abb. 7-12 Nozzle Covering LV 227 (complete)

Item	Part	Description	Qty
1	374 026	Nozzle Covering LV 227	1
2	374 027	Nozzle Covering Solenoid LV 227	1

Nozzle Covering LV 227

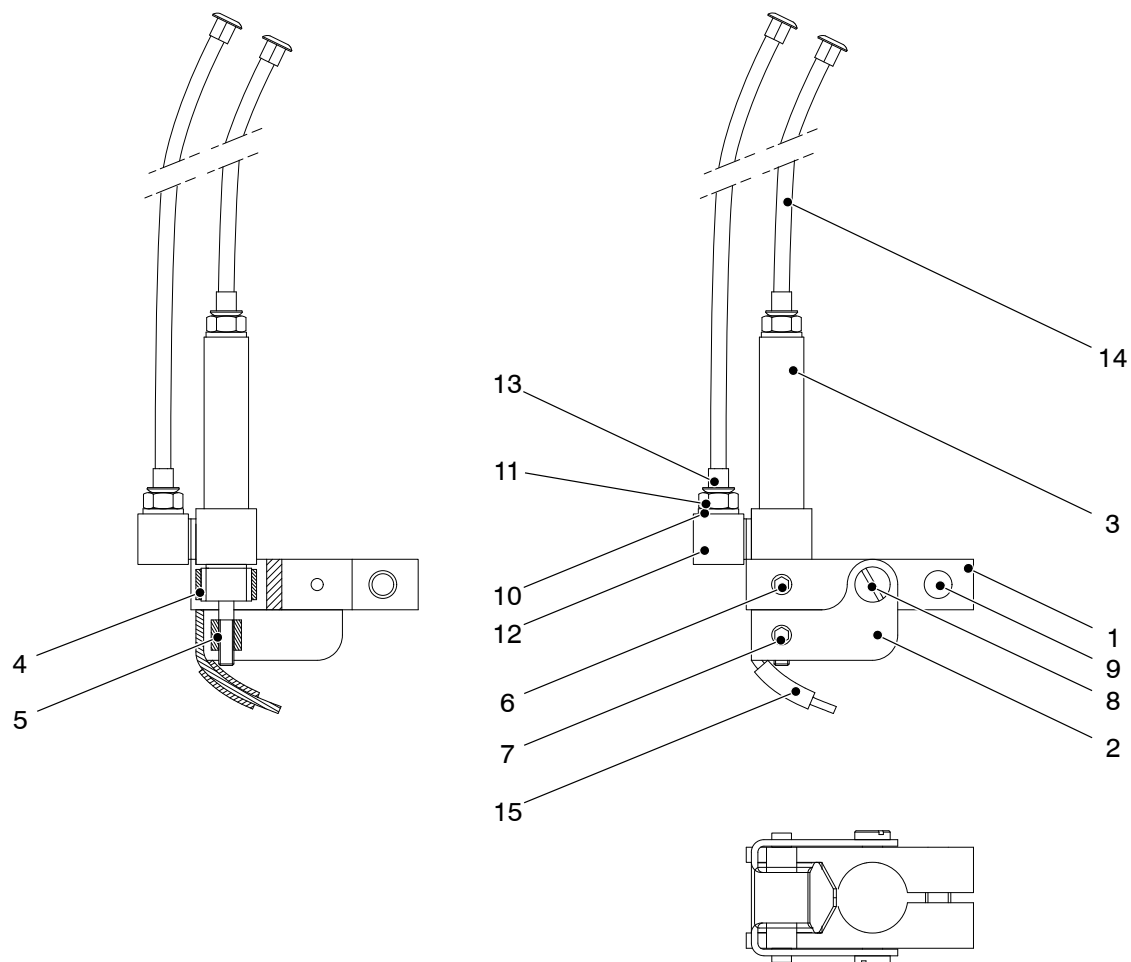


Abb. 7-13 Nozzle Covering LV 227

Item	Part	Description	Qty
1	373 569	Clamp, NC LV 227	1
2	373 570	Plate Cover NC LV 227	1
3	373 571	Cylinder, Bore 5/16" , stoke 1/2"	1
4	373 572	Swivel Block NC LV 227	1
5	373 573	Hinge Block NC LV 227	1
6	373 605	Hinge Pin M3x2.5, NC LV 227	2
7	373 604	Hinge Pin M3x6, NC LV 227	2
8	373 606	Shoulder Screw M3, NC LV 227	2
9	311 042	Screw allenhead M5x12 Stainl.	1
10	373 633	Gasket, NC LV 227 11761.4 nylon	5
11	373 634	Hose Fitting 10-32 to 1/16"	4
12	373 635	Adjustable fitting, 10-32	1
13	373 636	Hose Clip	4
14	373 906	Hose, Urethane 1/16x1/8, Clear	2 Mtr.
15	373 905	Sleeve, Silicone 18x1x14	1

Nozzle Covering Solenoid LV 227

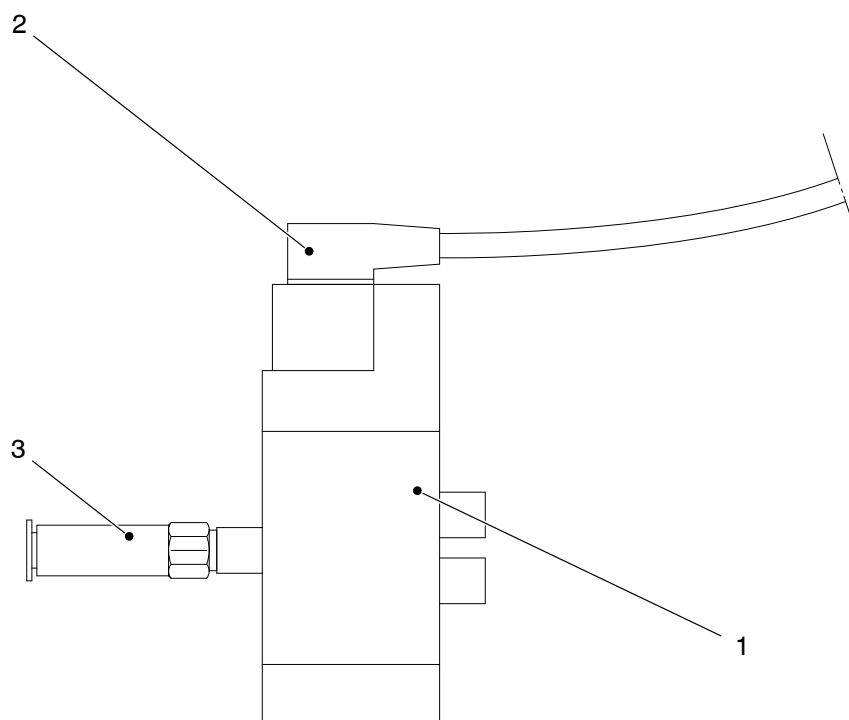


Abb. 7-14 Nozzle Covering Solenoid LV 227

Item	Part	Description	Qty
1	373 637	Valve, Solenoid, NC LV 227	1
2	373 907	Cable, Connection for 373.637	1
3	373 908	Hose Fitting M5-6	1

Manifold Kit NC LV 227

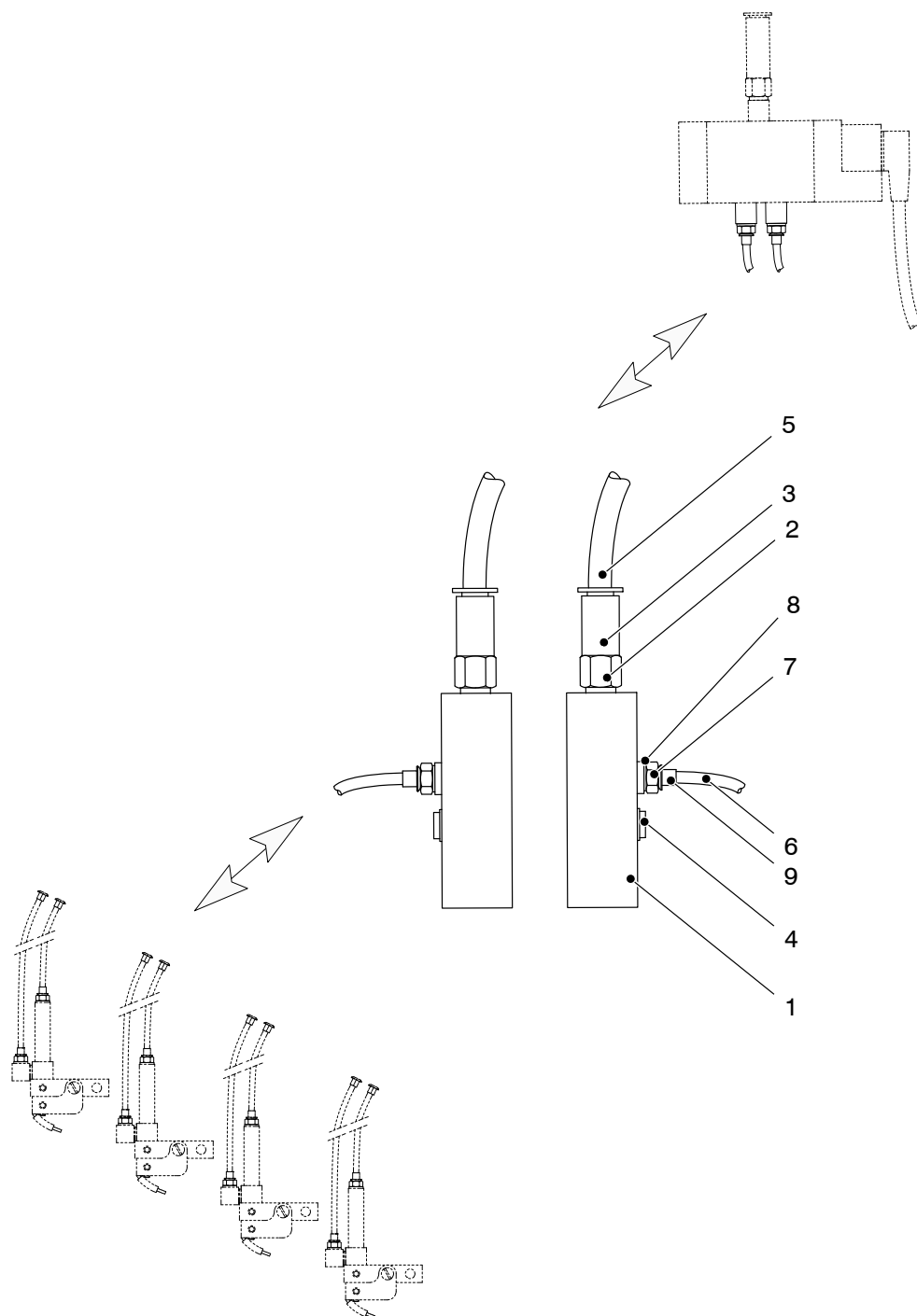
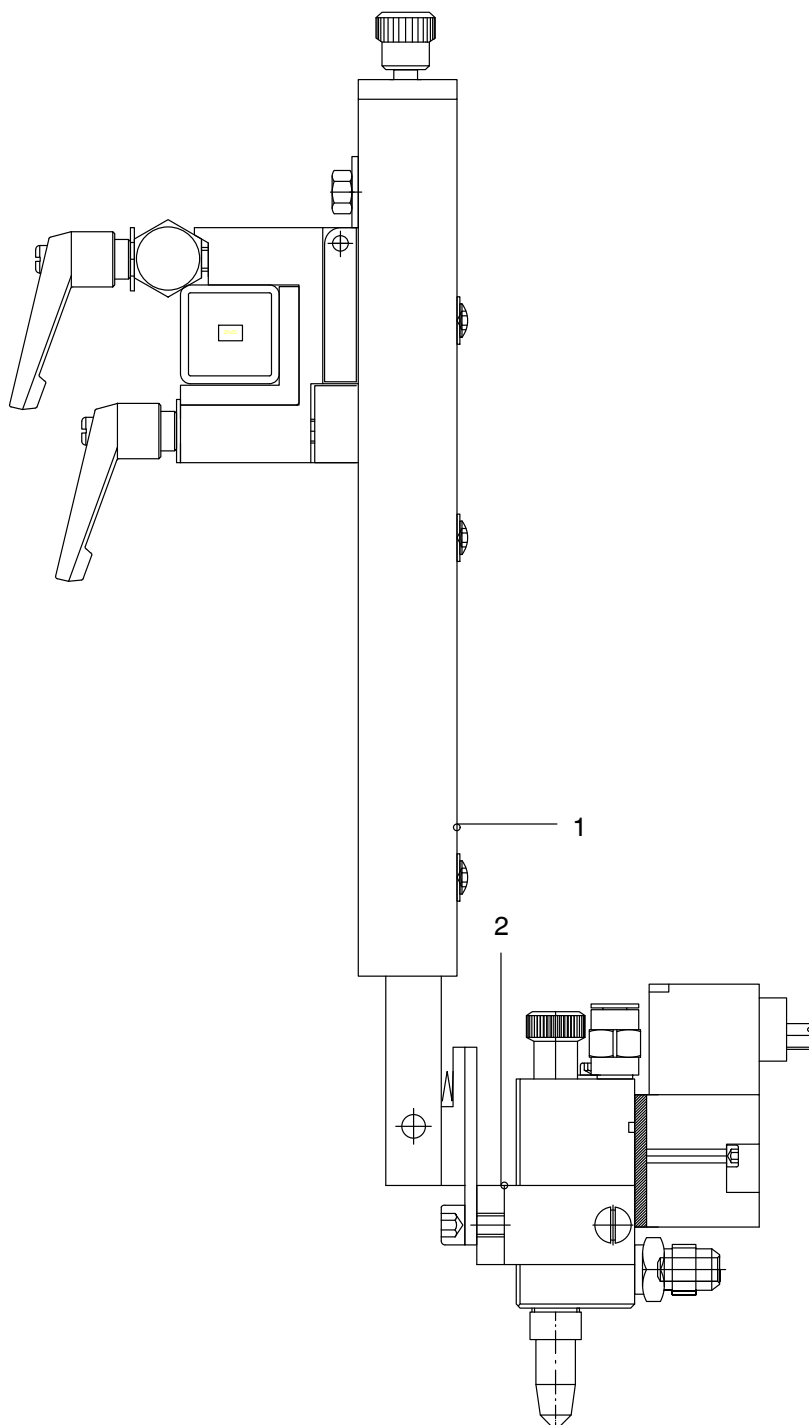


Abb. 7-15 Manifold Kit NC LV 227

Item	Part	Description	Qty
	374 113	Manifold Kit NC LV 227 complete	1
1	374 114	Manifold NC LV 227 1–12	2
2	373 908	Hose Fitting M5–6	2
3	972141	Connector male, 6mm x 1/8RPT	2
4	377 116	Blind Plug M5	24
5	900586	Tubing, polthn, 6mm OD x 4mm	4 Mtr.
6	373 906	Hose, Urethane 1/16x1/8, Clear	12Mtr.
7	373 634	Hose Fitting 10–32 to 1/16"	24
8	373 633	Gasket, NC LV 227 11761.4 nylon	24
9	373 636	Hose Clip	24

Brackets (using standard mounting brackets)



A0282C9

Abb. 7-16 Brackets (using standard mounting brackets)

Item	Part	Description
1	372 829	Vertical mounting bracket
2	373 090	Mounting bracket LV 227

REMARQUE: For using the vertical mounting bracket 372 829, mounting bracket 373 090 is required.

Cables

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302542	Cable, PN. Gun to Lcomm, Hard wired, 10M	-	
-	7302539	Cable, Lcomm to sol. (16/16) PN. Gun 24V, 2.5M	-	
-	7302540	Cable, Lcomm to sol. (16/16) PN. Gun 24V, 5M	-	
-	7302541	Cable, Lcomm to sol. (16/16) PN. Gun 24V, 10M	-	

Section 8

Fiche technique

Caractéristiques générales LV 227

Type de pistolet pour adhésif liquide	LV 227
Pression de service	4 to 6 bar (57 – 87 psi)
Pression adhésif maxi	48 bar (700 psi)
Electrovanne Tension de commande / Puissance	24 VDC / 5.4 Watt or 115 VAC
Raccord air	6 mm (0.236 in.)
Raccord adhésif	1/8 BSP – 1/2–20 UNF SS
Up–time mini *1	5 m.sec
Down–time mini *1	8.5 m.sec
Poids	0.375 kg (0.833 lbs)
Dimensions	
Largeur	96,5 mm (3,8 pouces)
Hauteur	105 mm (4,13 pouces)
Profondeur	20 mm (0,79 pouce)

REMARQUE: 1 bar = 14,5 psi = 10⁵Pa

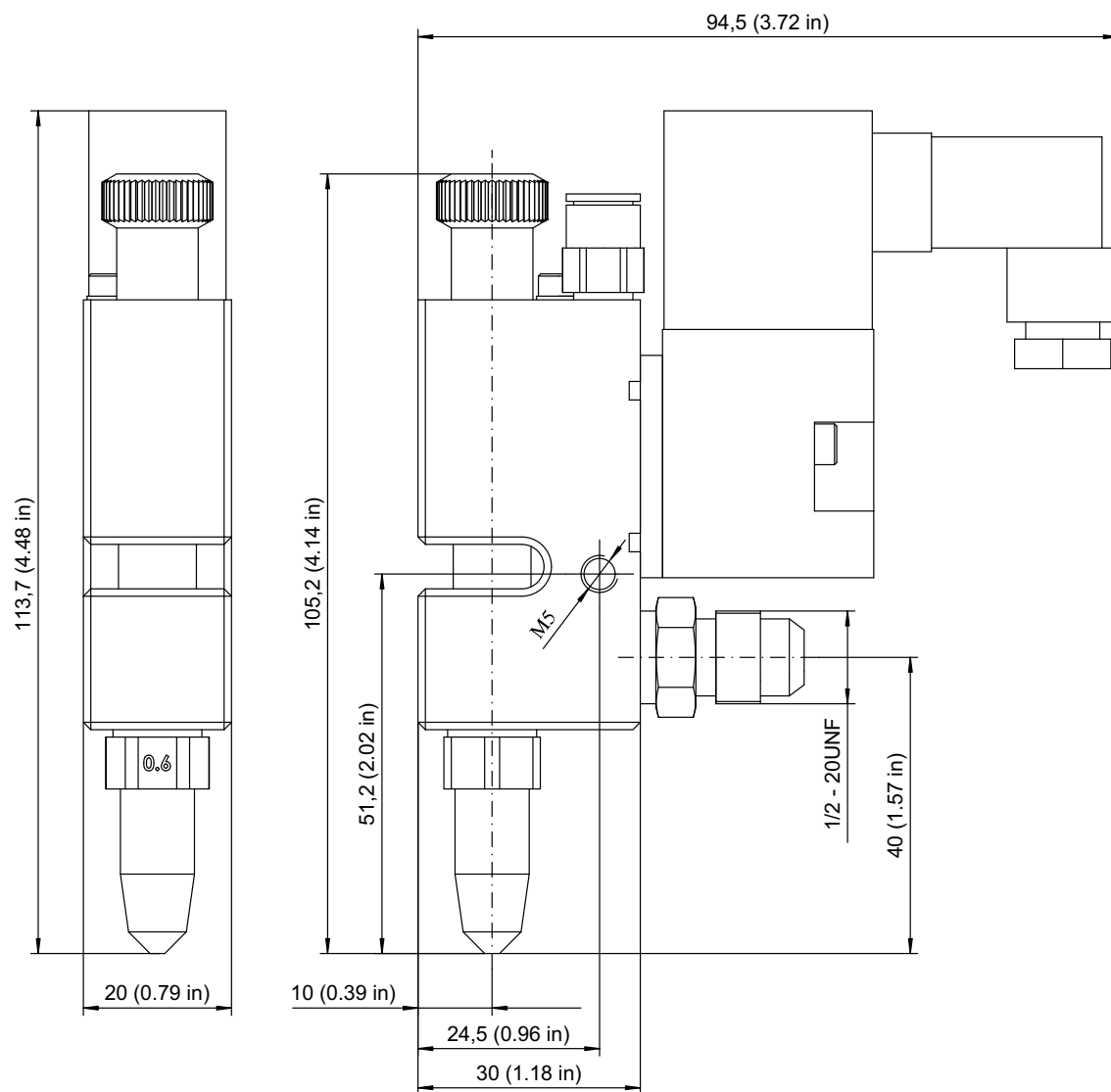
REMARQUE: 25,4 mm= 1 pouce

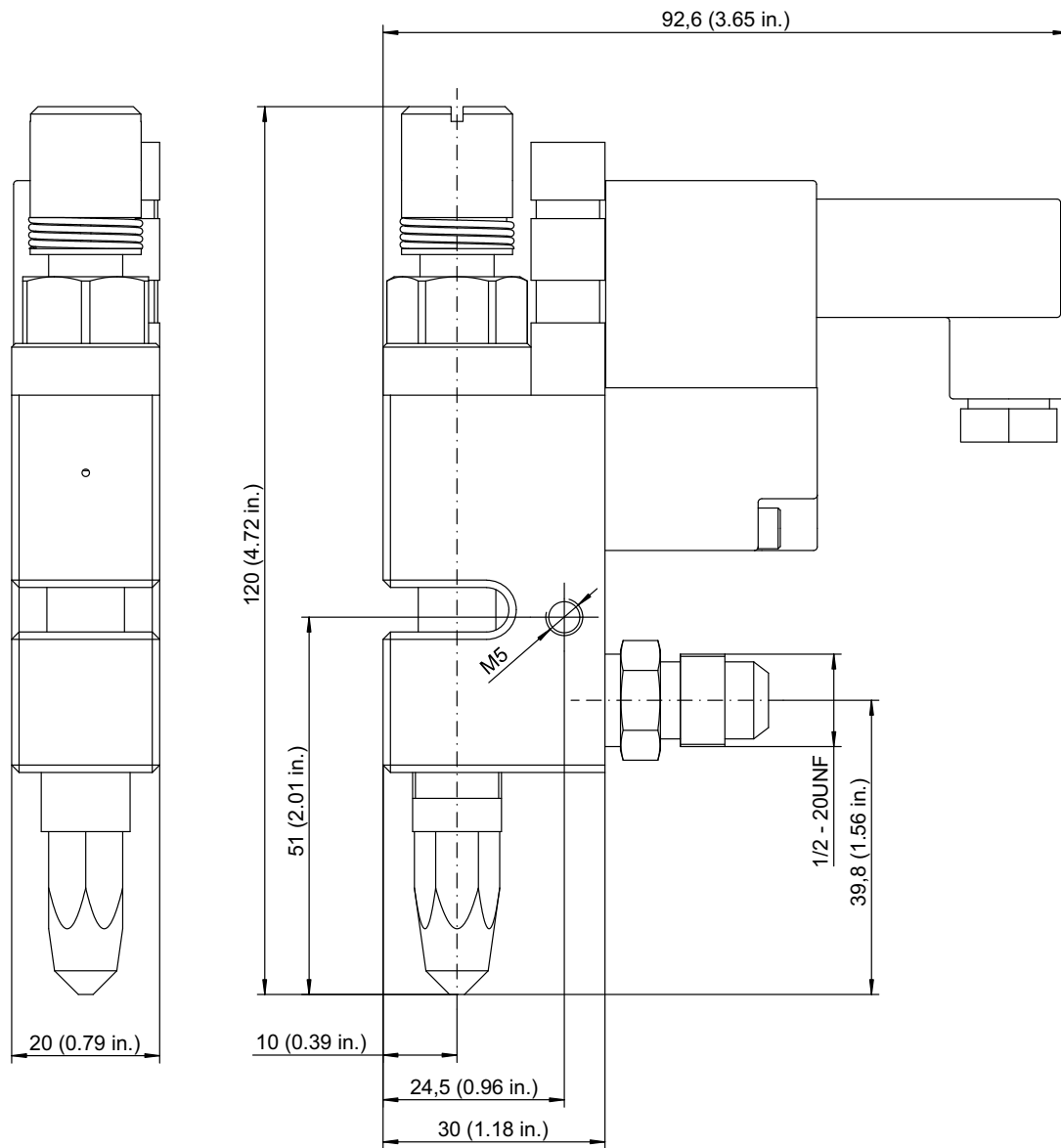
REMARQUE: 0,45359237 kg = 1 lbs

REMARQUE: 9 x °C/5 +32 = °F

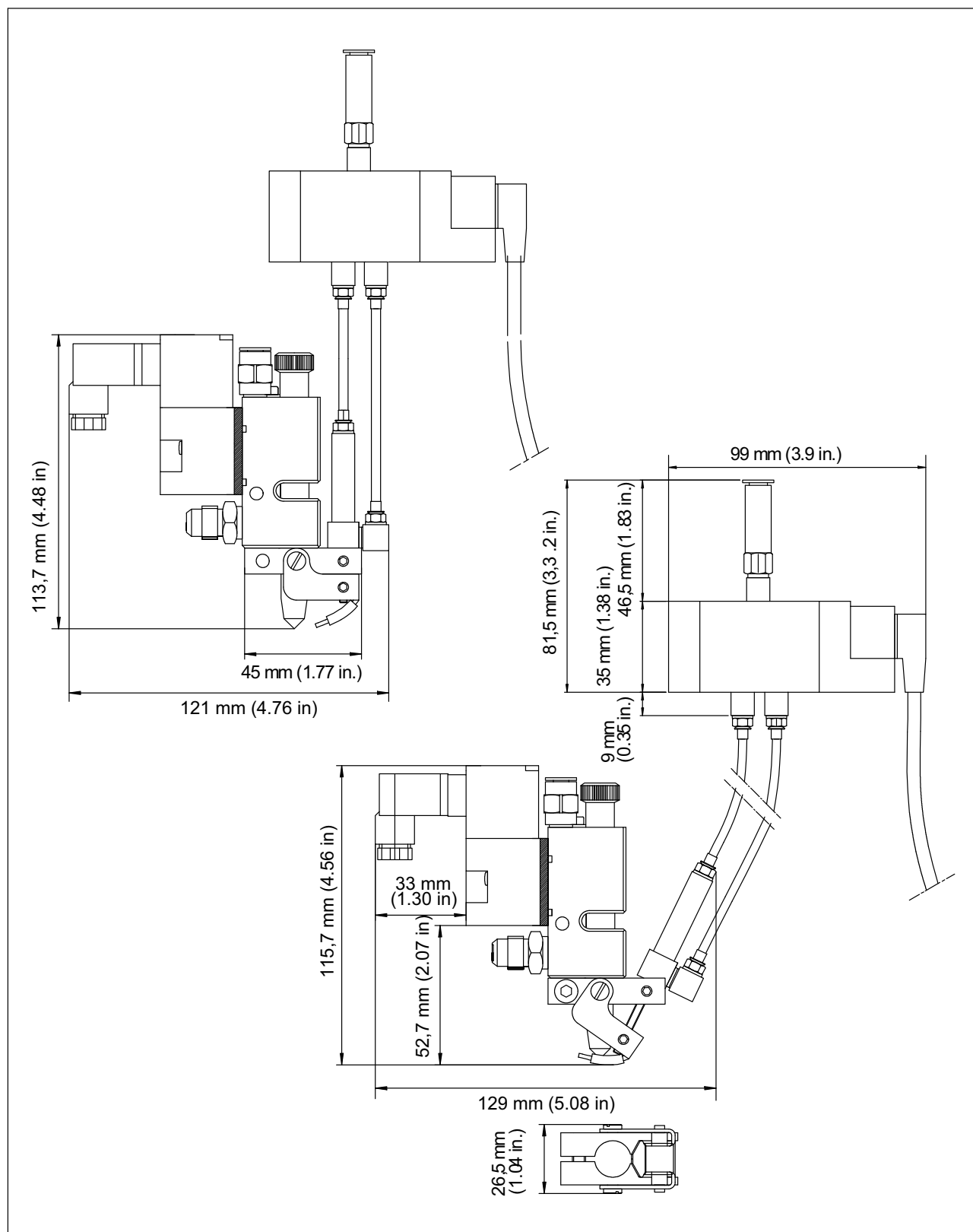
REMARQUE: *1 Cette valeur dépend fortement de l'adhésif mis en oeuvre et n'est donnée qu'à titre indicatif. Viscosité déterminée selon la méthode de Brookfield. Les durées qualifiées d'up-time et de down-time correspondent respectivement à la longueur des cordons et à la distance entre deux cordons déposés.

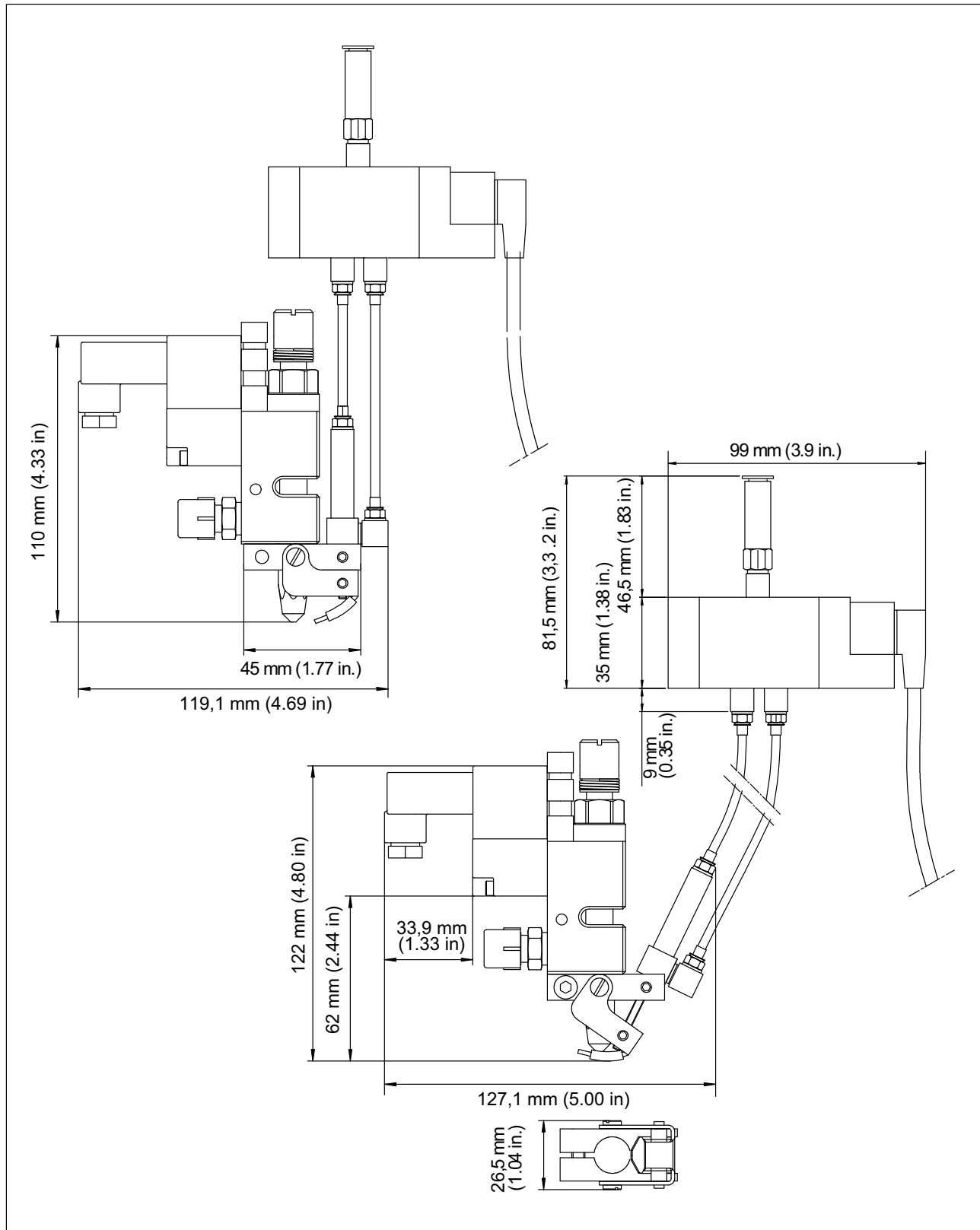
Dimensions





Dimensions *(suite)*





Dimensions *(suite)*

